

## 主仕様と説明

Rotary Shear Line

3.2t × 1,300w × 20ton × 2,500L × 3,600L

### I. 主仕様 ( )内は実績数値

#### (1) インプット諸条件

- ① 材質 : 冷延鋼板、表面処理鋼板、酸洗鋼板
- ② 板厚 : 0.4 ~ 3.2 mm (抗張力 50kg/mm<sup>2</sup>)
- ③ 板幅 : 500 ~ 1,300 mm
- ④ コイル内径 : φ508, φ610, φ762 mm
- ⑤ コイル外径 : φ2,000 mm (MAX)
- ⑥ コイル重量 : 20,000 kg (MAX)

#### (2) カット諸条件

- ① 制御 : 日本リライアンス DDS 方式
- ② ラインスピード : シャー前 80 m/min , シャー後 110 m/min
- ③ カット方式 : アップカットロータリー方式
- ④ 切断精度 : ±0.3 mm 以内

#### (3) アウトプット諸条件

- ① 製品長さ : 300 ~3,600 mm  
( NO1パイラー : 2,500 mm、NO2パイラー : 3,600mm)
- ② 積載高さ : 500 mm
- ③ 積載重量 : 3,000 kg (MAX)

#### (4) ライン方向 & ライン長

- ① ライン方向 : 操作側より見て「左」→「右」
- ② ライン長×ライン幅 : 約 45 m×約 8 m
- ③ ライン設置面積 : 約 360 m<sup>2</sup>

(5) 電気制御・空圧・油圧

- ① 電源 : 動力&操作 AC200V (50Hz)
- ② モーター : モーターリスト参照
- ③ 空圧源 : 5 kg/cm<sup>2</sup>
- ④ 油圧源 : 70 kg/cm<sup>2</sup>

(6) ライン沿革 (年式、メーカー)

- ① 1978年 住倉工業 ライン設置
- ② 1997年 東洋電機モーター更新  
直流制御盤・レベラー操作盤改造更新
- ③ 1997年 ダブルピンチロール新規設置
- ④ 2004年 主幹盤、レベラ盤 新設、制御盤電気品更新
- ⑤ 2009年 シーケンサー更新工事

## II. ライン機器構成 (補足説明)

- 1. コイルスキッド
- 2. コイルカー
- 3. ダブルアンコイラー
- 4. スナバーロール&オープナー&ピンチロール
- 5. 入側シャー
- 6. ループテーブル
- 7. トリーマ
- 8. スクラップワインダー
- 9. レベラー
- 10. ダブルピンチロール
- 11. ロータリーシャー
- 12. 短尺パイラー
- 13. 検査テーブル
- 14. リジェクトコンベヤ
- 15. スクラップ台車
- 16. No.1パイラー&台車 2台
- 17. No.2パイラー&払い出し台車 2台
- 18. 油圧装置
- 19. 空圧装置 (工場内共用設備の為、対象外機器となる。)
- 20. 電装品一式 (制御・操作盤)

### Ⅲ. 本シャーラインの特質

#### (1) 特質

- ①ロータリーシャーアップカット式であり生産性が良い。
- ②2パイラーシステムである。
- ③丁寧に使用されているラインである。

— 以上 —