

KAWASAKI STEEL GIHO
Vol.3 (1971) No.3

General Feature of Edge Planer for Steel Plates

(Chiyuki Utahashi)

(Chosei Asakawa)

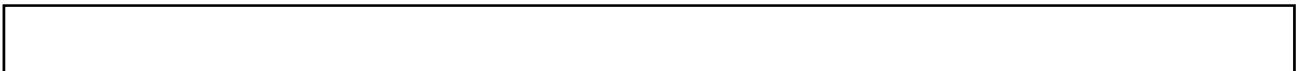
:

1971	21	40mm	4
			15,000t/mo
th			

Synopsis :

In February 1971, an edge planer started to operate at Chiba Works as the first machine of its kind ever installed at any steel plant. With its capacity 15,000t/month, it is equipped with the automatic width setter, and can shape various kinds of edge figures such as U, V, X and Y for welding grooves. The maximum dimensions of plant which can be treated are length; 21,000mm, width; 4,000mm, thickness; 40mm.

(c)JFE Steel Corporation, 2003



厚板エッジプレーナーについて
General Feature of Edge Planer for Steel Plates

歌橋千之*
Chiyuki Utahashi

浅川長正**
Chosei Asakawa

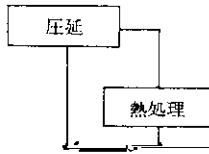
Synopsis:

In February 1971, an edge planer started to operate at Chiba Works as the first machine of its kind ever installed at any steel plant. With its capacity 15,000 t/month, it is equipped with the automatic width setter, and can shape various kinds of edge figures such as U, V, X and Y for welding grooves. The maximum dimensions of plant which can be treated are length: 21,000 mm, width: 4,000 mm, thickness: 40 mm.

1. まえがき

レーナーを設置することを決定した。

昭和45年7月据付工事着工、同46年1月中旬据付完了、引続き試運転を行ない、2月初旬より常



一ト高さのバラツキも 21m にわたって 0.5mm

鋼板が搬送される。ローラコンベアで出荷される。鋼板の搬送は、ローラコンベアで行なわれる。

板の位置が決められる。

クランプは28本のシリンダでクランプベッドに鋼板を押しつけ固定する。

バイトの設定はキャリッジに搭載されているバイトホルダー（2組）に所要バイトをセットし、

の場合と同様に行なわれる。

切削面検査後の鋼板はローラコンベアで出荷ヤード側に搬出される。

4. 鋼板の搬送

表 2 開先形状の種類 (標準的なもの)

開先形状	図	寸法	Iバイトの形状
U 型 開 先		$\theta = 10 \pm 1^\circ$ $R = 5 \pm 0.5 \text{ mm}$ $H = \text{ルート高さ} \pm 1 \text{ mm (任意)}$ $t = \text{板厚}$	
Y		$\theta = \begin{cases} 25 \pm 2^\circ \\ 30 \pm 2^\circ \end{cases}$ $H = \text{ルート高さ}$	

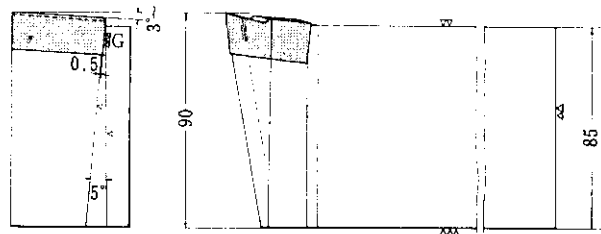
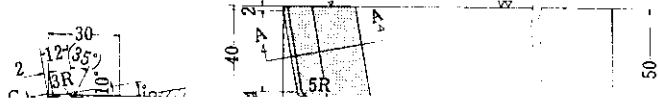


図 3 Uパイットの形状寸法