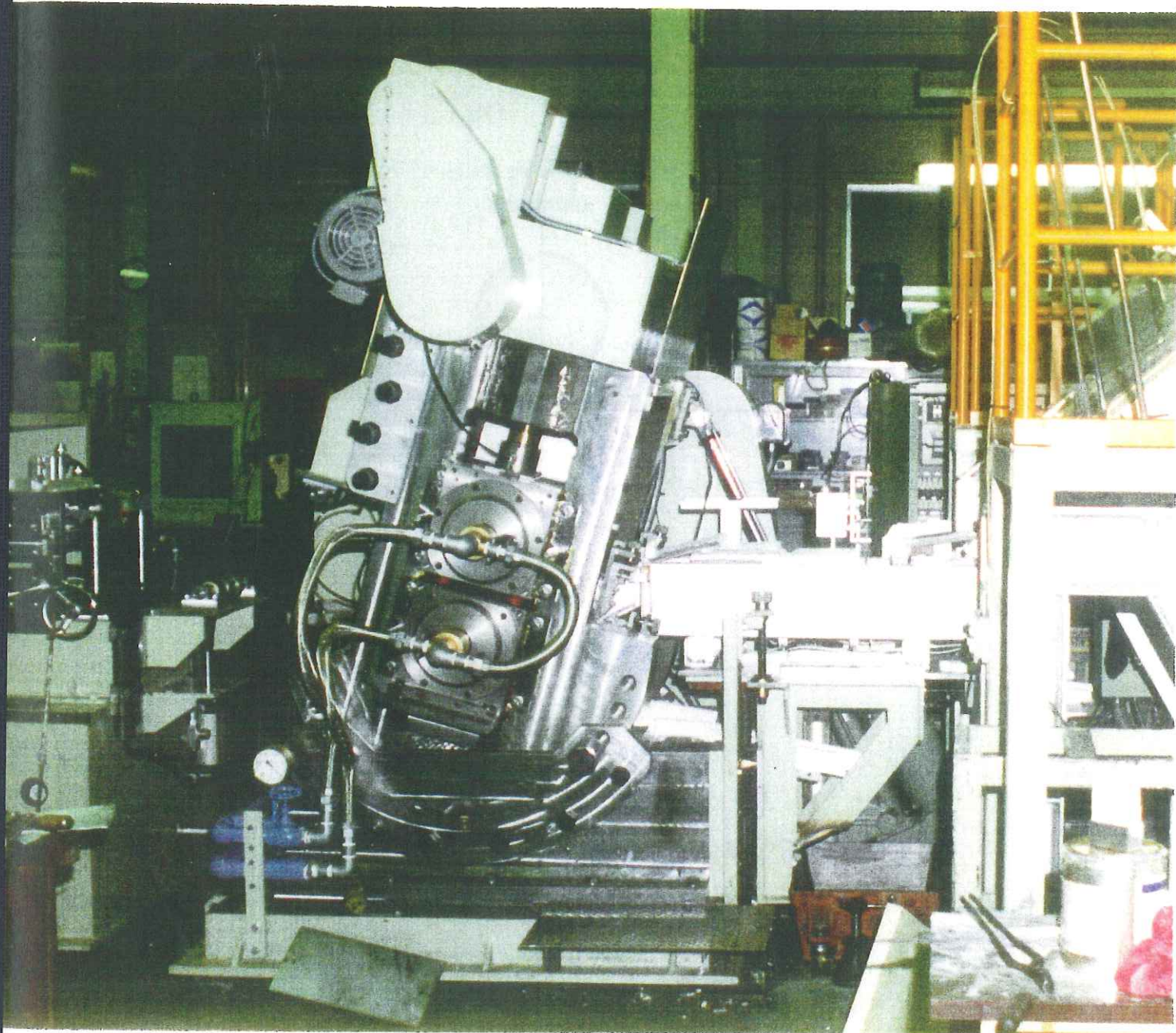


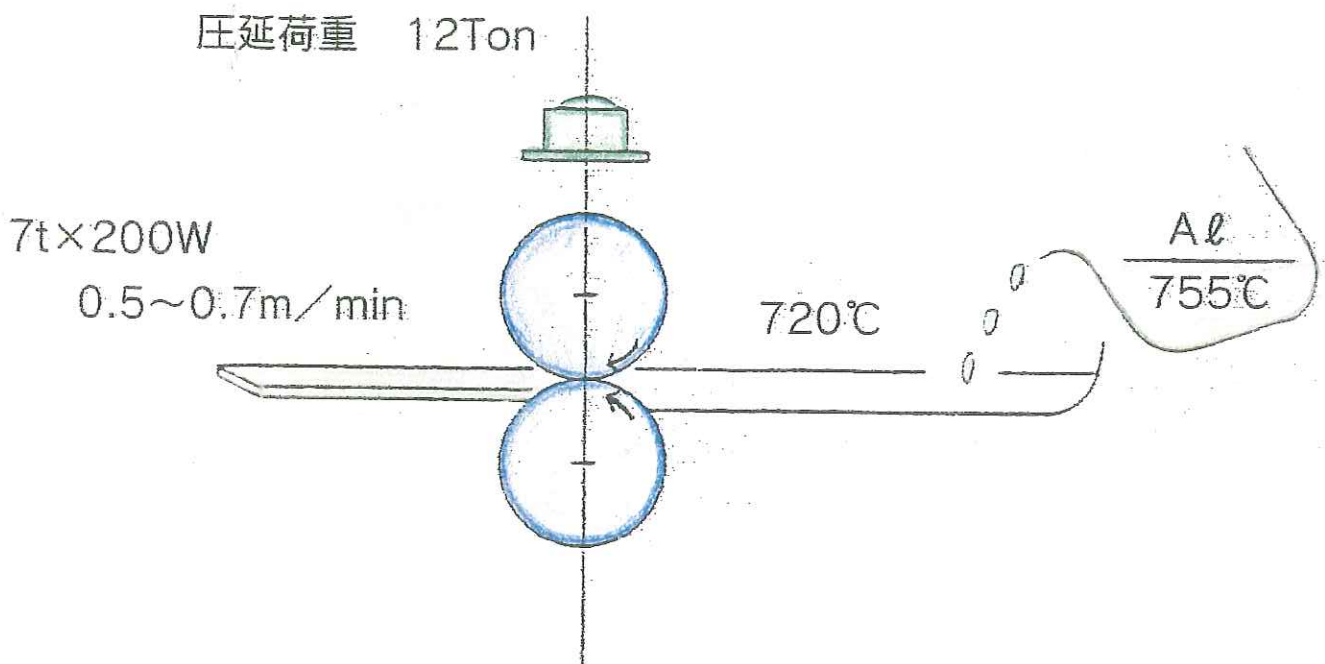
直接圧延機



Al、Zn、Pb、Cu等色々な金属で圧延出来ます。

大野ロール株式会社

純 Al の場合の作業例

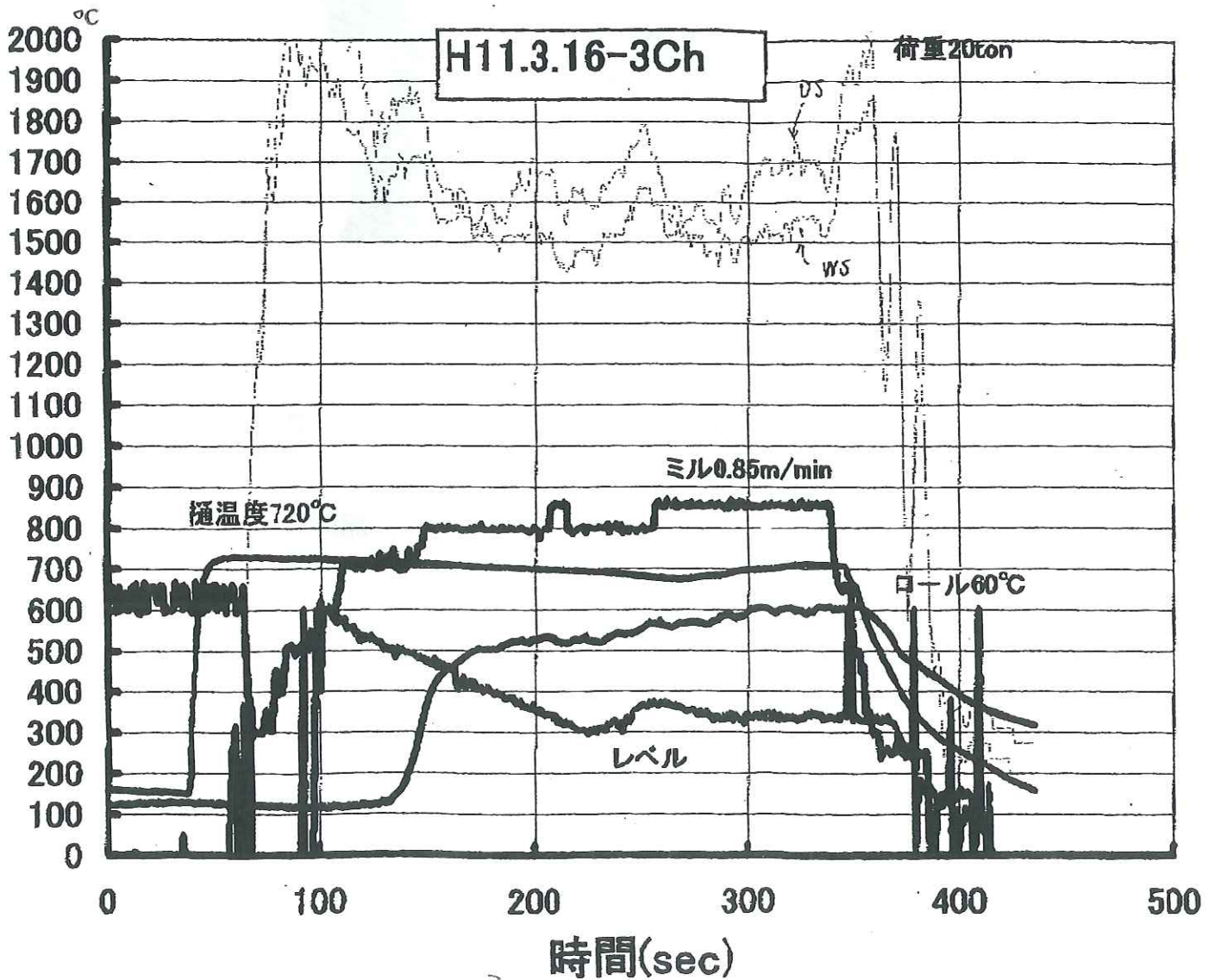
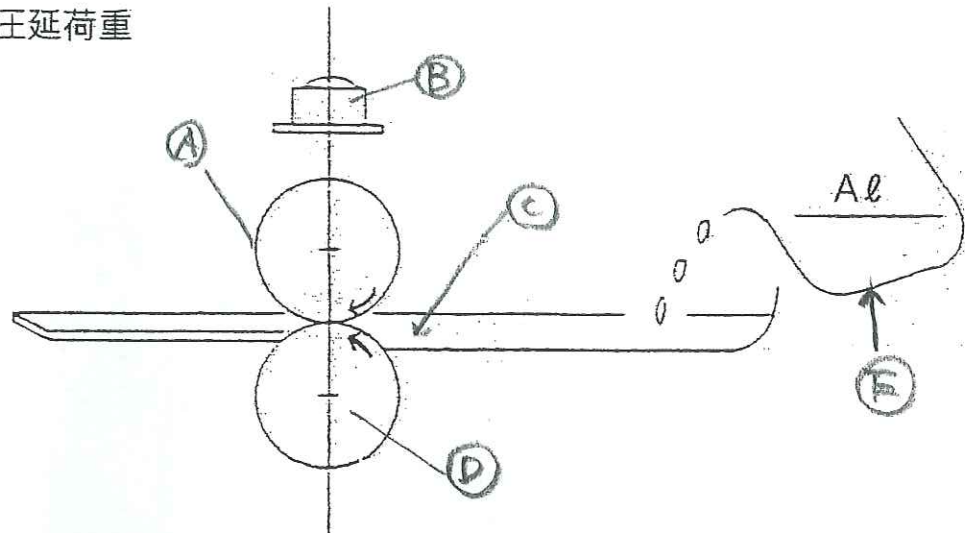


- Al、Zn、Pb、Cu等色々な金属で圧延出来ます。
- 熔湯から直接板が出来ます。
- 例えばφ200のロール機でAlの場合
6t×200Wで0.5m/min位
3t×200Wで1.0m/min位です。
- ロール径φ450の機でAlの場合
6t×300Wで1.2m/min位
3t×300Wで2.0m/min位です。
- Zn、Pb、Cu等はそれぞれスピード条件が変わります。
- 入口側の液面高さは自動制御します。
- ロールスタンドは垂直使用が標準ですが、スタンドの構造は倒して使用出来る構造になっています。

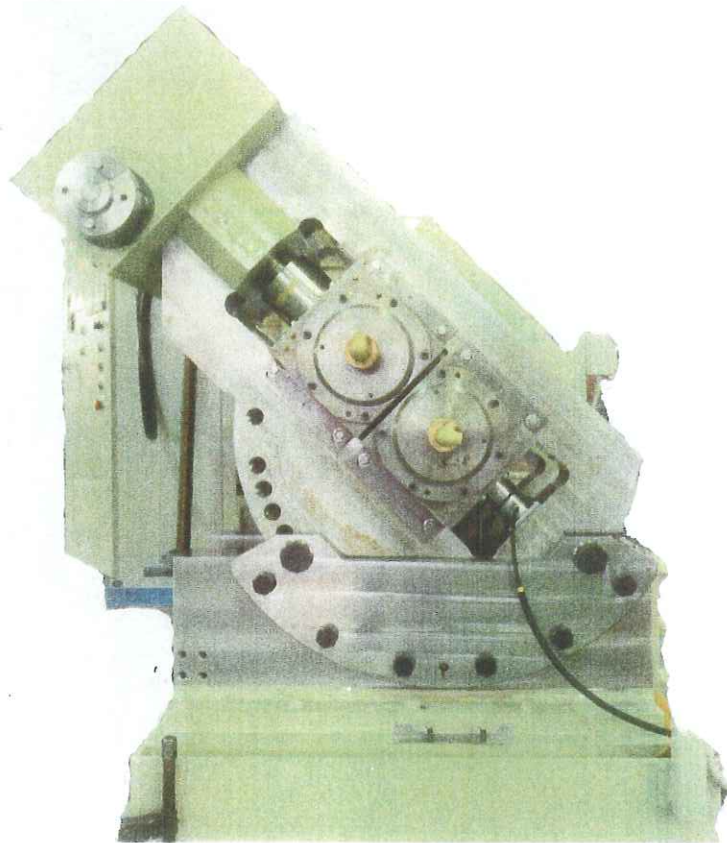
データロギング

下記のような記録が撮れます。

圧延荷重

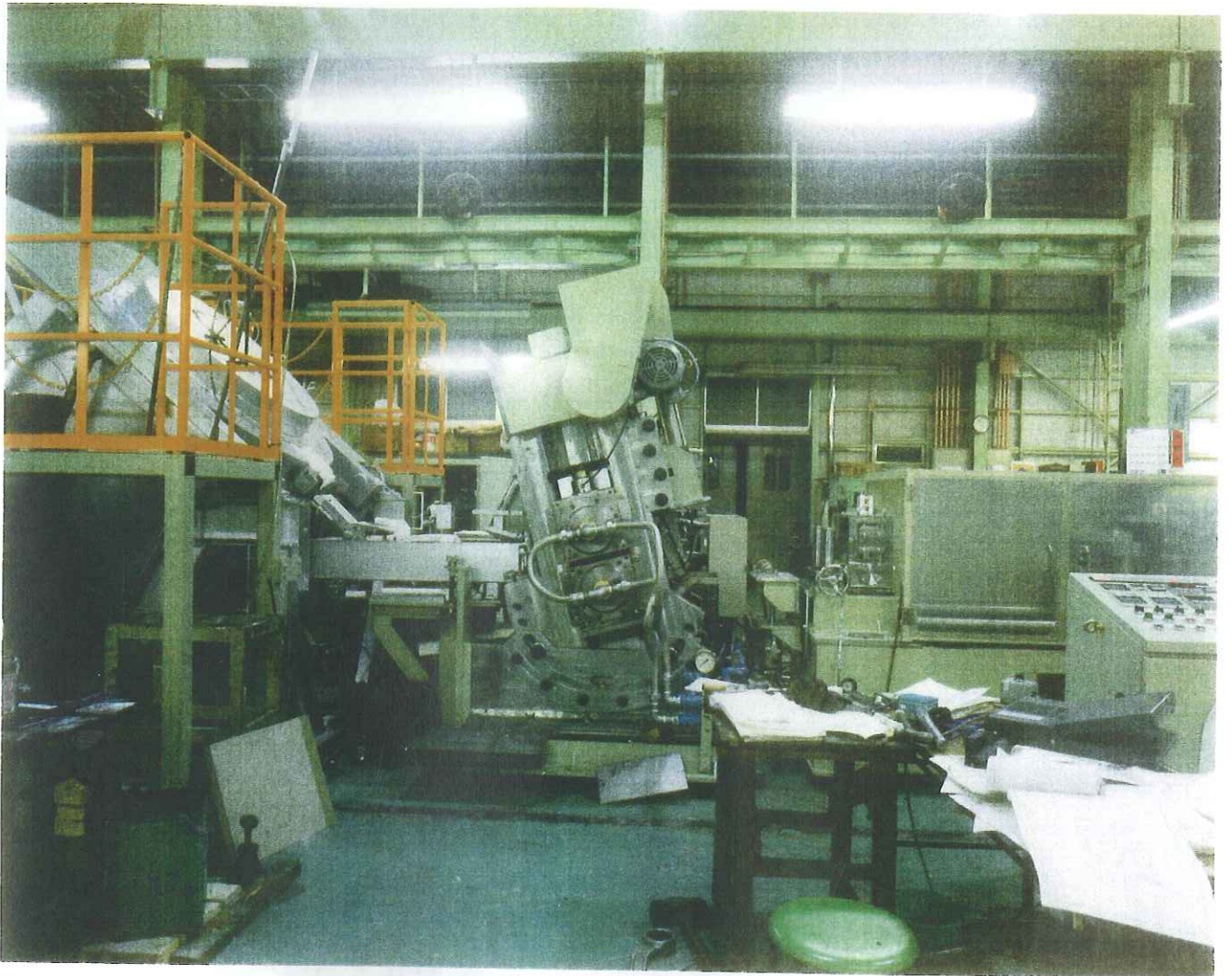


10型直接圧延機



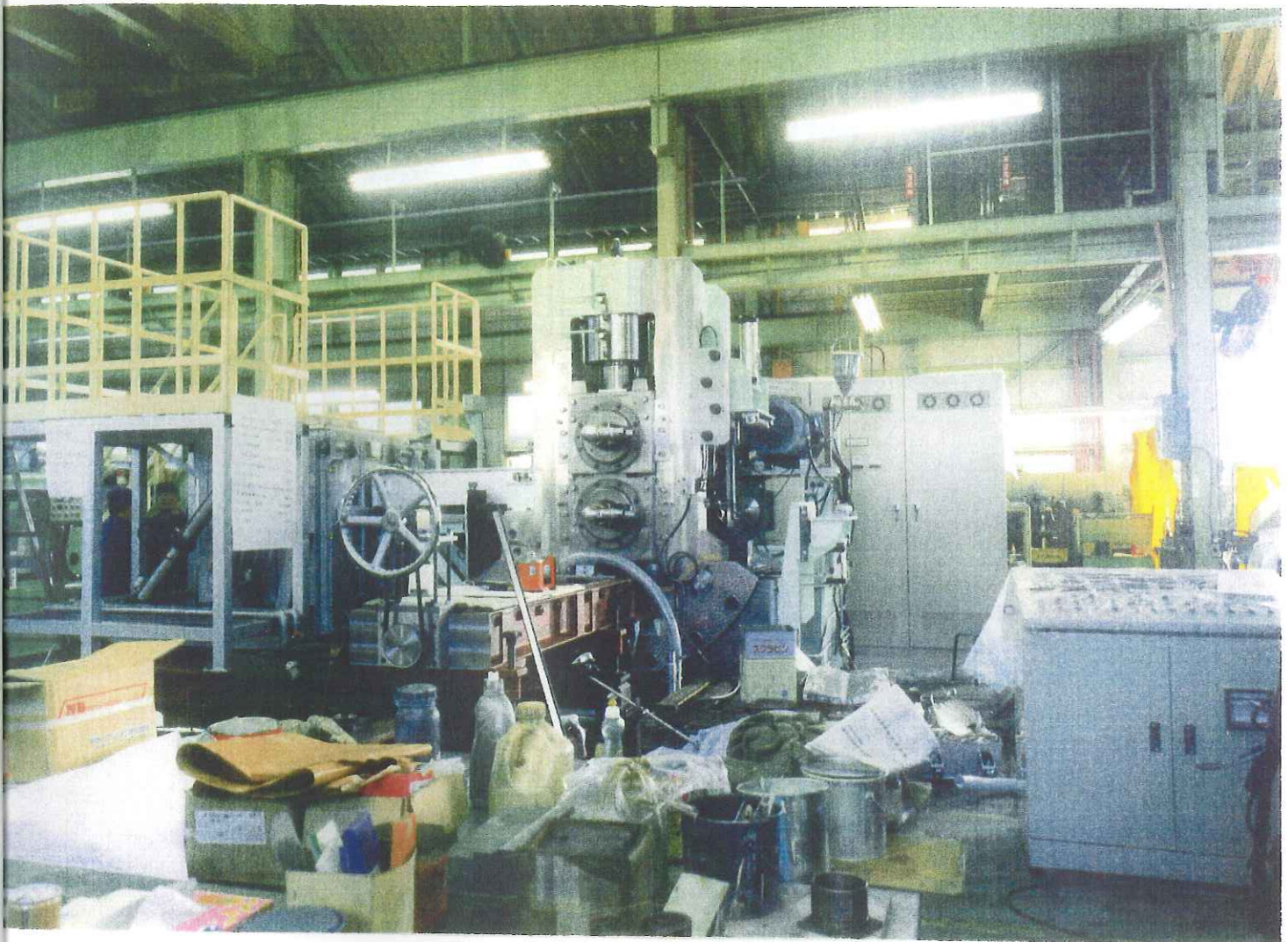
型式	: 2RMC-250D	
用途	: Al、Pb、Zn、Cu	
溶解重量	: 350kg (Al換算)	
仕上り	: 10t×300W、6t×300W、2t×300W	
ローラー	: φ250×400L	
ローラー間隔	: 最大12mm	
圧延荷重	: 最大100Ton	
速度	: 0.3~3.0m/min	
ジョイント	: 歯車式	
圧下方法	: スクリューダウン電動	
捲取機	: ドラム捲付式	
圧延油	: エアースプレー式	
重量	: 約15Ton	
動力	: 合計20KW (約)	本体 11KW 捲取 3.7KW 圧下 0.75×2

1 4 型直接圧延機



型式	: 2RMC-350D	
用途	: Al、Pb、Zn、Cu	
溶解重量	: 500kg (Al換算)	
仕上り	: 10t×400W、6t×400W、3t×400W	
ローラー	: φ350×500L	
ローラー間隔	: 最大12mm	
圧延荷重	: 最大250Ton	
速度	: 0.5~5.0m/min	
ジョイント	: 歯車式	
圧下方法	: スクリューダウン電動	
捲取機	: ドラム捲付式	
圧延油	: エアースプレー式	
重量	: 約25Ton	
動力	: 合計25KW (約)	本体 15KW 捲取 5.5KW 圧下 1.5×2

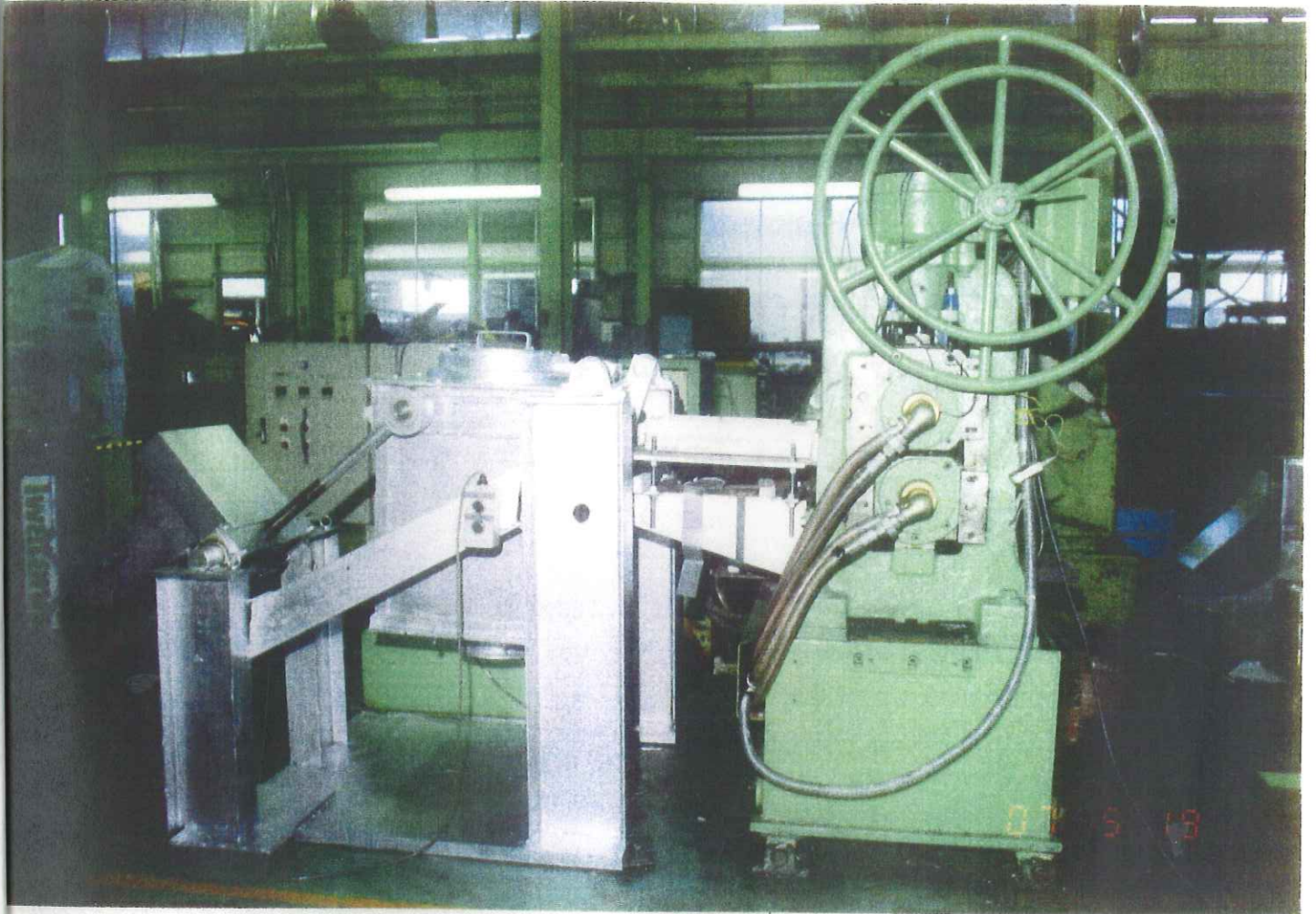
20型直接圧延機



型式	:	2RMC-500D	
用途	:	Al、Pb、Zn、Cu	
溶解重量	:	500kg (Al換算)	
仕上り	:	10t×600W、6t×600W、3t×600W	
ローラー	:	φ350×700L	
ローラー間隔	:	最大12mm	
圧延荷重	:	最大400Ton	
速度	:	0.5～5.0m/min	
ジョイント	:	歯車式	
圧下方法	:	スクリーダウン電動	
捲取機	:	ドラム捲付式	
圧延油	:	エアースプレー式	
重量	:	約40Ton	
動力	:	合計50KW (約)	
			本体 37KW
			捲取 7.5KW
			圧下 2.2×2

社内テスト機 (8型直接圧延機)

売却済み



探索テストが可能ないように試作機を用意しました。ご利用下さい。

ローラー	:	$\phi 208 \times 230 L$	
速度	:	0~3.6m/min可変	
ルツボ	:	$\phi 200 \times 520 L$	
		容量16ℓ	
		Aℓ 約30kg/1回	
炉	:	20KW	
成形寸法	:	7t×180W×	L (Aℓ)
		3t×180W×	L (Aℓ)
モーター	:	15KW	
テスト費用	:	実費申受けます。	

アタッチメント

- データーロギング
ローラー表面温度、圧延荷重、速度、液面、湯温、水温等の測定記録が出来ます。
- クラウンコントロール
油圧でローラーを曲げて板端と板中央の板厚を調整します。
- 板厚計
板の厚さを圧延中も連続的に測定します。
- エッジトリマー
圧延中に板の耳を連続的に切断します。
- A.G.C
板の厚さを一定に保持する機構
- フライニングシャー