

## II 主仕様

1. 処 理 材 料 : 低炭素鋼板, 冷間圧延コイル材
2. 板 厚 範 囲 : 1.2 ~ 6.0 mm (特注) t6.0 の時 間<sup>max</sup> 200
3. 板 巾 範 囲 : 50 ~ 400 mm
4. コ イ ル 重 量 : 3000 Kg MAX
5. コ イ ル 外 径 :  $\phi$  1200 mm MAX
6. コ イ ル 内 径 :  $\phi$  508 mm
7. 送 り 長 さ : 10 ~ 1000 mm
8. ラ イ ン 速 度 : 16 m/min
9. 送 り 方 式 : 数値制御指令、DDS-FL
10. 送 り 回 転 : ~ 40 spm
11. ループコントロール : リミットスイッチ
12. 運 転 指 令 : フレスター、フィードマスター
13. 電 源 : 動力用 AC 200/220V 50/60Hz 3φ  
: 操作用 AC 100V 50/60Hz 1φ
14. 油 圧 :
15. 空 圧 : 5 Kg/cm<sup>2</sup> (常用), 7 Kg/cm<sup>2</sup> (定格)
16. フィードアングル : 180°, 250°, 270°
17. ラ イ ン 方 向 : 操作側から見て「右」~~「左」~~「左」 → 「右」
18. パ ス ラ イ ン : 1160 ± 50 mm FL上

### Ⅲ ライン構成

1. コイルカー
2. アンコイラー
3. ルーパーロール及びループコントロール
4. スナバーロール、板受け
5. レベラーフィード
6. 塗油器
7. プレス

ライン図挿入(図番 L-1613-001)

基礎図挿入(図番 K-1613-001)

※ 上記ライン構成で1コイルカーはオプションとなっております。

#### IV 各機械説明

##### 1. アンコイラー UC-12-40HV-G

###### (1) 仕様

- |          |   |
|----------|---|
| ① 型式     | 片持マンドレル式  |
| ② コイル各経  | φ1200mm MAX   |
| ③ コイル内径  | φ508mm  |
| ④ ドラム拡張量 | φ470~φ530mm<br><del>アダプタ使用 φ560~φ610mm</del>                        |
| ⑤ コイル板巾  | 50~400mm  |
| ⑥ コイル重量  | 3000kg MAX  |
| ⑦ 拡張方式   | 、手動拡張   |
| ⑧ 駆動方法   | ギヤードモートルとローラチエン駆動<br>(0.75KW4P 1/250, SKHE100 シンコー製)                |
| ⑨ 油圧拡張   | <del>パワパッキン</del><br><del>(HGP-2506, 0.75KW2P タンク内容量6ℓ 高岡油機製)</del> |
| ⑩ 電源     | 200/220V, 50/60Hz 3φ  |
| ⑪ ライン方向  | 操作側から見て「右」→「左」  |
| ⑫ その他    | ソノルカ標準エヤークラッチ 0.75KW用<br>ドラム回転 約4rpm                                |

###### (2) 目的

本装置はオープナー前に設置してあり、コイルカー、クレーン、フリフト等で搬送されてきた素材コイルを縮少されたアンコイラードラムに挿入して、ホルダー取付スケールによって位置決めを行い、押釦スイッチにより油圧拡張させ固定します。

連続運転中は板材に傷をつける事なく、且つ安全にコイルの巻き戻し、巻き取り作業を行う事ができます。

(3) 構造

本体ベース	鋼板型鋼溶接
主軸	S 4 5 C材
ホルダー	鋼板

(4) 運転操作

コイルカー、クレーン、Fリフト等で搬送されたコイル素材を予め油圧縮少されたドラムに挿入し、コイルホルダー上のスケール目盛により位置決めを行いドラムを拡張させます。

連続運転中は、ドラムとコイル材には空気圧によるバックテンションブレーキが作動しておりバラケル事はありません。

(5) 調整及び取扱い

- ① アンコイラーにコイル材を挿入する場合は目視によりアンコイラードラムの中心（左右，上下）に誘導してください。
- ② ルーパーガイドはセンター振分けと約10mmのオフセットが出きます。

~~③ 油圧拡張動作は押釦スイッチにより拡張、縮少の動作を行ってください。~~

~~油圧装置はパワーパッケージを使用し、アンコイラー後部にコンパクトに取付けてあります。~~

~~拡張動作不良の場合は、パワーパッケージに圧力計が取付けてありますので圧力を点検してください。~~

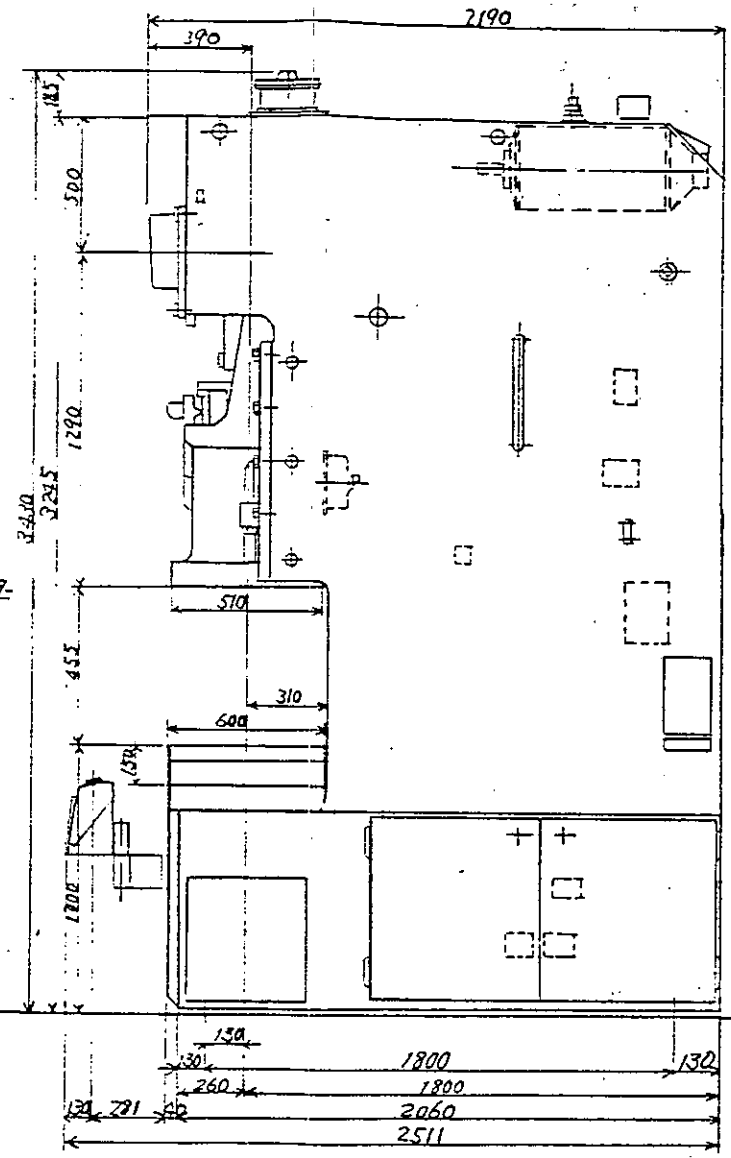
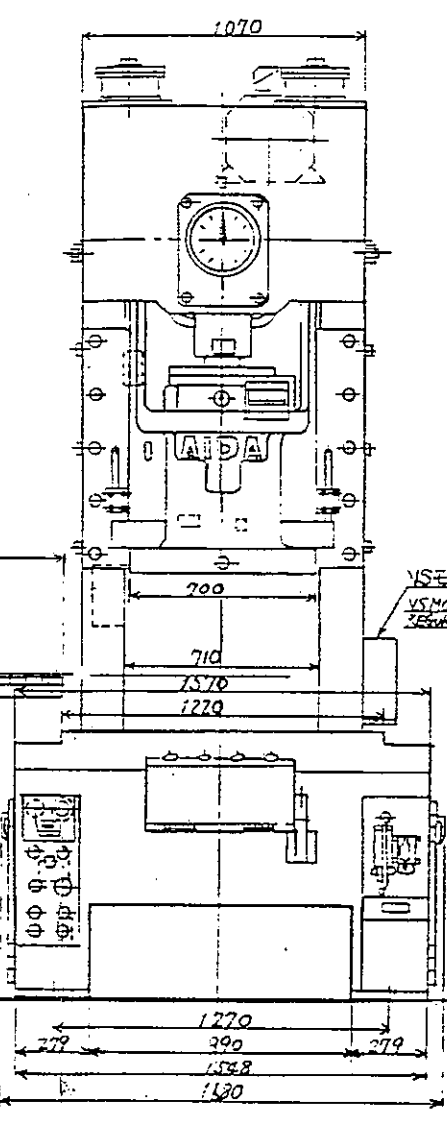
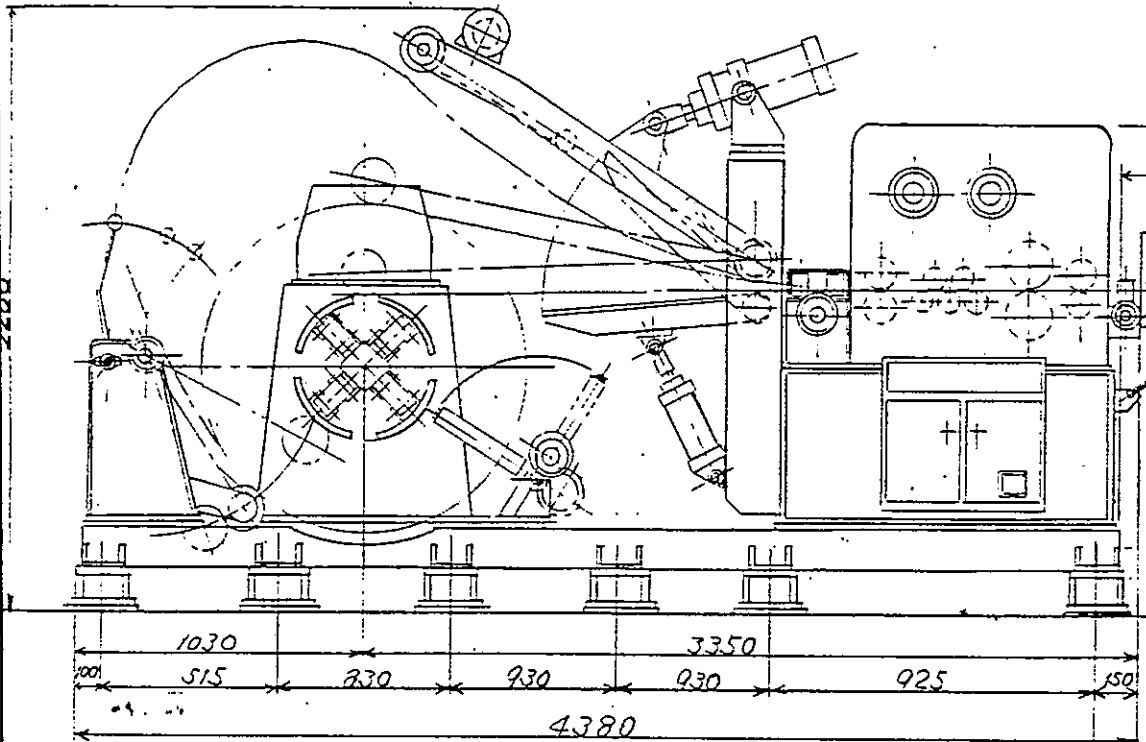
~~常用及び最高圧力 50 kg/cm<sup>2</sup>~~

~~パワーパッケージは油圧拡張動作のみで、連続運転はできません。~~



例加工 寸法区分	16以下	167以下	637以下	2537以下	向所
寸法	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	公差
					加工
					仕様
					材料
					重量
					コスト

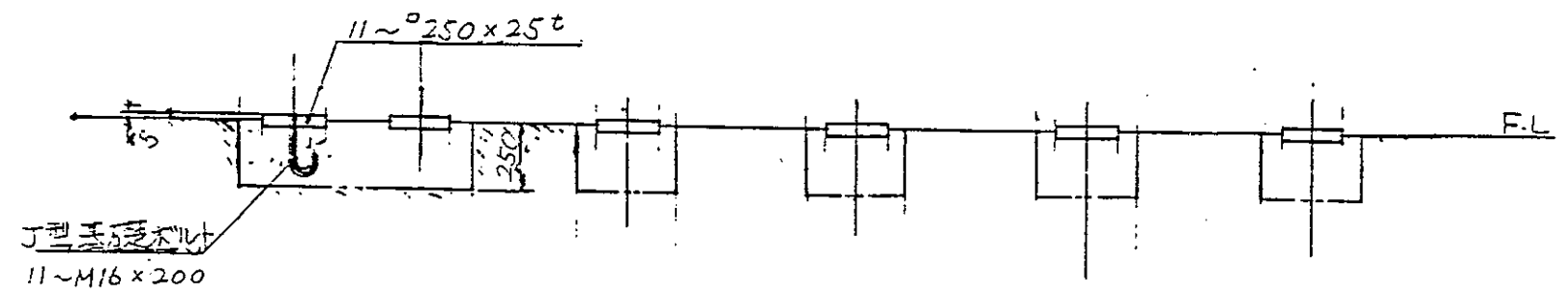
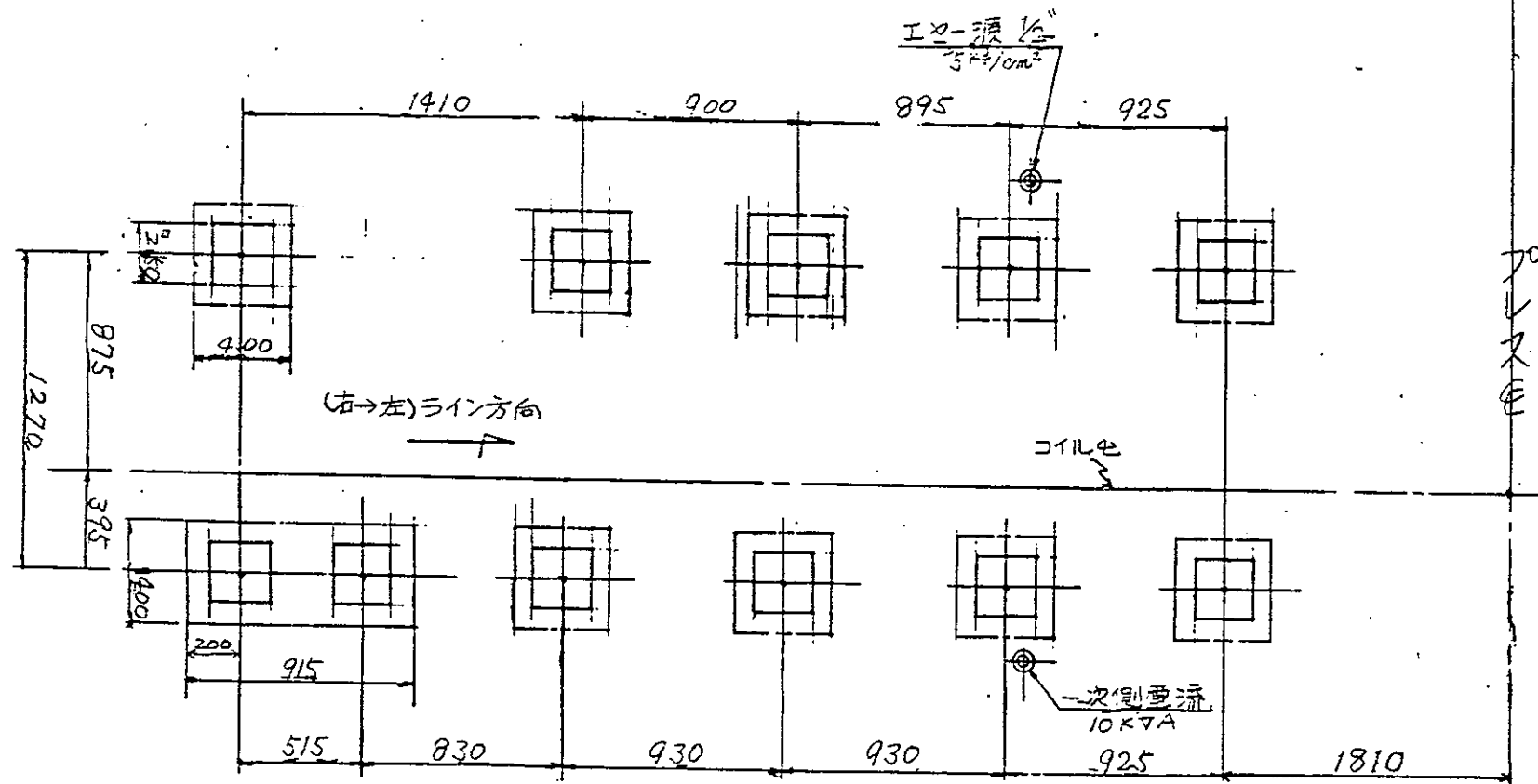
レベラーフィードスペースコンポ. SCS-MKI仕様			
板幅	45 <sup>t</sup>	フィードロール数	上下各1
板厚	200mm	7-ロール数	E2.F3
板厚×板幅	45 <sup>t</sup> ×200mm	コイル押エ	空圧シリンダー
		コイル受け	空圧シリンダー
送り長		ルーパーロール	空圧シリンダー
送り速度		圧下調整	手動ハンドル
コイル外径	MA×1200mm	アンコイル広縮	手動ハンドル
コイル内径	φ508mm	サイドガイド調整	手動ハンドル
コイル重量	MAX 3000kg	使用電源	200V, 220V
送り精度	±0.3	使用空気圧	6.49/cm <sup>2</sup>
主電動機	DC 3.4kW	機械総重量	



番号	部品名	材質	数量	計算重量	備
NO.	NAME OF PART	MATERIAL	NO. REQD	WEIGHT CALCULATED	REMARKS
実業	材料	数量	重量	承認	設計
CAREER	MATERIAL	REQD	WEIGHT	RECOGNIZE	DESIGNER
					柳原
尺	SCALE	作	DR'N DATE	名	NAME
∞		1981.7.20		ライン	全体図
SONORUKA ENGINEERING CO., LTD.					L-1613-001



工種	10	10	10	10
数量	200	200	200	200



杉田工業(株)殿向

1. 本図は、本工場の基礎配筋図である。
2. 右の基礎は、土質が軟弱な場合、以下に示すように、基礎底面に砂を敷き、その上にコンクリートを打設する。
3. 基礎の断面は、コンクリートで打設する。
4. ①の部材は、工場の配管工事にて施工する。

品名	基礎	数量	1	単位	個
材料	コンクリート	重量		単位	kg
仕様	1	重量		単位	kg
備考	基礎				
製図者	柳原				
製図日	81.7.20				
製図所	杉田工業(株)				
製図番号	K-1613-001				