

仲田 卓史*² 高木 清*³ 浜田 一明*⁴ 豊川 明*⁵ 伊藤 康道*⁶ 三宅 祐史*⁷

Explanation of Limit in Shearing Capacity of Drum Type Crop Shear

Takushi Nakada, Kiyoshi Takagi, Kazuaki Hamada, Akira Toyokawa, Yasumichi Ito, Yushi Miyake

要旨

ホットストリップミルにおける、粗圧延後のシート
バー厚を増大させることによる低温抽出を目的として、
千葉、水島両製鉄所のドラム形クロップシャーの能力

Synopsis:

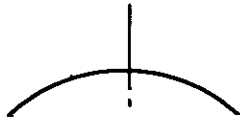
Recently low temperature rolling is adopted at the hot strip mills
for saving every and increasing product yield.

Therefore, sheet bars rolled by rough rolling mills have become
thicker in size and an increase in the capacity of the crop shear is

応用上の範囲を定める

(2) 各ミルの生産量，鋼種に合わせて，増強範囲を極力縮小する。

3・1・2 剪断力と剪断トルクの関係



い。従来のクロップシャーでは、剪断面のひげ、かえりが大きく、切れ残りのトラブルが発生していたため、機械精度の調査を行った。

しかし、この調査の結果、剪断能力の限界は、

Table 3 Practical capacity of conventional crop shear

Item	Works		Chiba No.1		Chiba No.2		Mizushima	
	Sheet	Thickness (mm)	25	(23)	32	(26)	35	(23)
bar	Width (mm)	1 170	(1 270)	1 544	(1 900)	1 457	(2 200)	

②	Material to be sheared	SS41		SS41	SS41
③	Temperature (°C) at shearing	900		900	900

() at maximum width



