

Automation of Material Handling at a Cold Strip Mill

(Akimune Sato)

(Takayuki Ikeda)

(Kazuhiko Sato)

(Namio Suganuma)

(Suteji Oshita)

(Haruyoshi

Fujikawa)

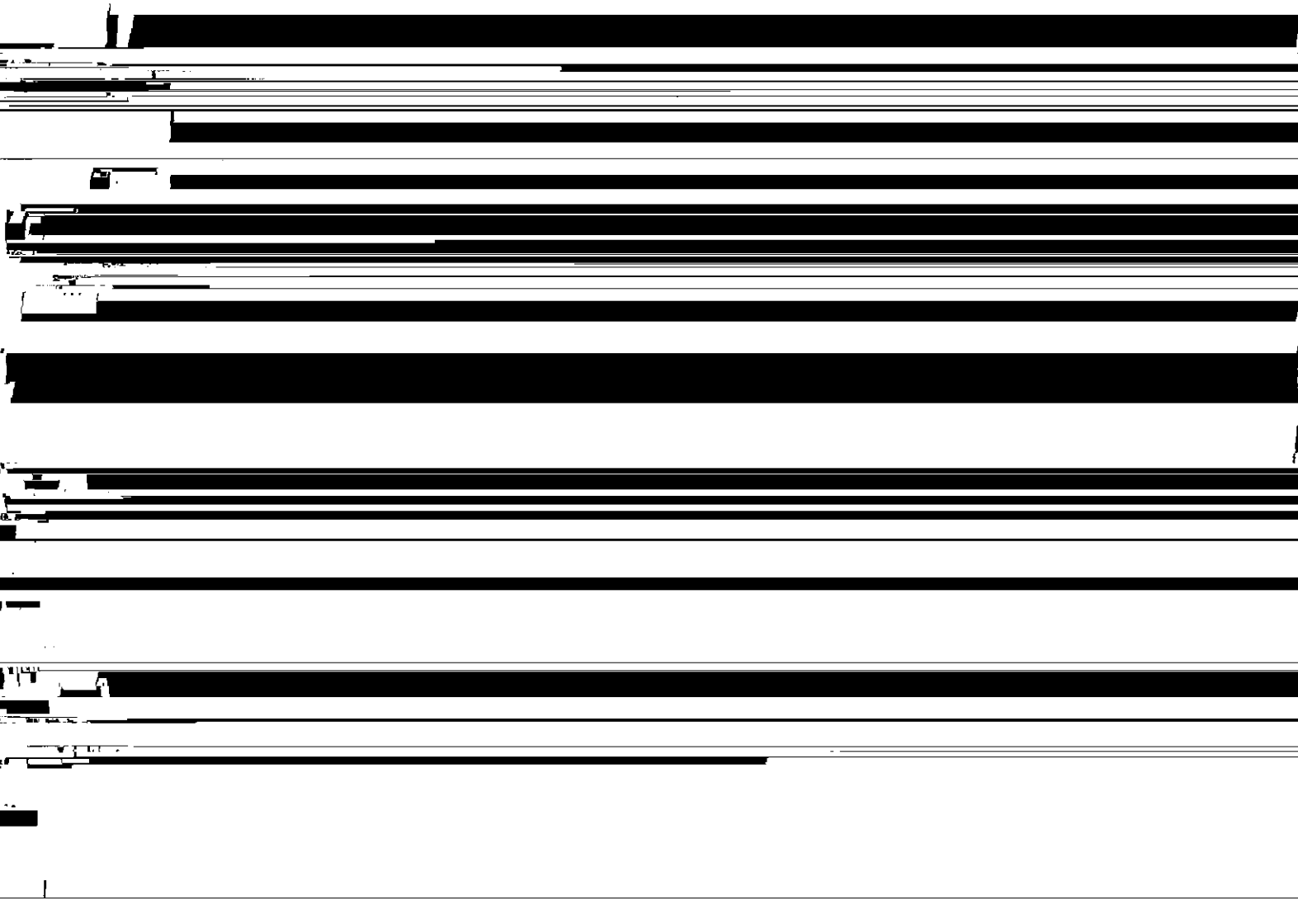
:
59 2

山崎製鉄株式会社 昭和 27 年 11 月 31 日現在 貸借対照表

11

Handled areas

1.1



らないが、クレーンの左右が目標位置にまたがって停止するため、吊荷が許容停止範囲を外れることは稀である。仮にあっても、クレーン両側に、停止位置確認のため、100 mm の間隔をおいた光電管 2 個が設置されており、いずれかが建家側に設置され

定された 1 本のロッドが、横行台車上のガイド筒にはまりこんで振れ止めを行う方式である。強度的には、最大荷重の吊荷を吊って最高速度で非常停止をかけた際の衝撃に耐えねばならぬため、非常に頑丈な重構造のものとなり、吊具、横行台車、クレーン本体および研摩母組などにホース等で補強が必要となり、建設コストの上昇を招

の両側とも ± 40 mm の停止精度内に入る。

今回開発した方式は Fig. 4 に示すように、振れ止めロッドを 4

ンが、いかにしてこのバッグをつかみ、スクラップを払い出すかが

Tension reel mandrel