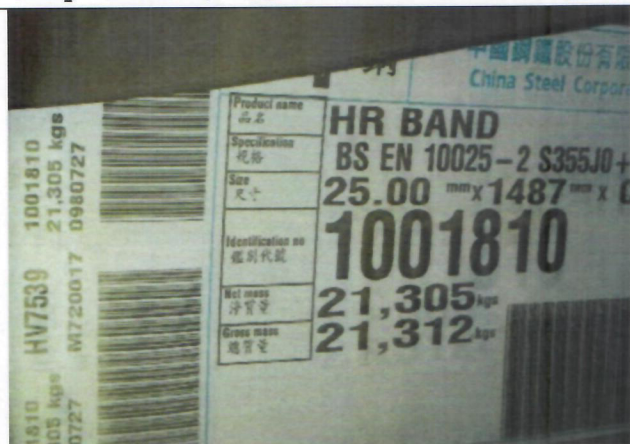


990331 台機路-瑞記 25*1487mm 厚板剪切觀摩(980402 補整平)

剪切線主要流程：解捲→Hold Down Roll→頭端翹起板→夾輥→4 輥粗整機→Crop Shear(3 度之斜刀)→切板堆疊器(長度 13M) - 自己設計、製作與組裝



1. 新光鋼鐵庫存 25*1487mm 鋼捲(鋼種 S355)



2. 新光鋼鐵庫存鋼捲 1001809



3. 剪除包裝綁帶



4. 解捲機與端部壓制單元



5. 四段整平機組(為整平後方切長)



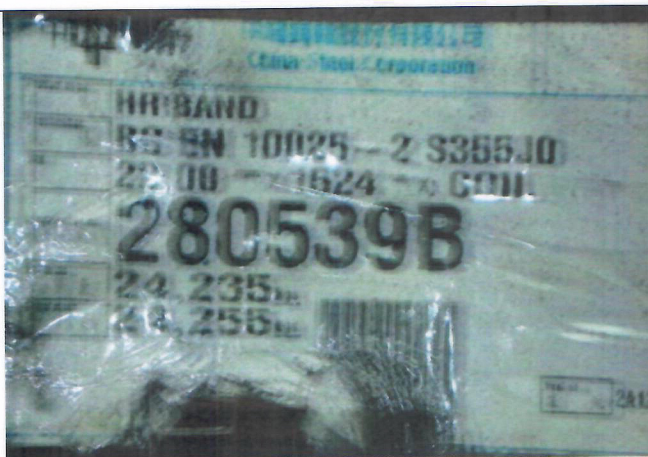
6. 剪切機(稱為鴨霸- A BAR)



7. 第 1、2 片之整平概況 - 呈 L-BOW



8. 解捲之鋼帶表面概況-銹皮鬆脫嚴重



9. 新光鋼鐵庫存 22*1524mm 委請賢源切板



10. 剪切板寬度方向略有下C現象-6096mm
(委請大寮-賢源切板)



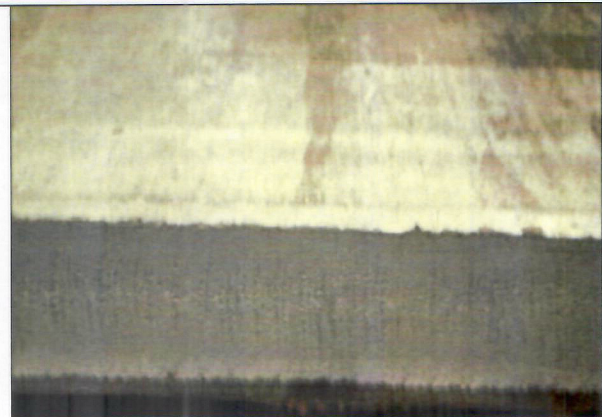
11. 尚承鋼鐵 26*1230mm 30Kg Ciol Box 鋼捲



12. 尚承鋼鐵剪切 6096mm 平坦度良好



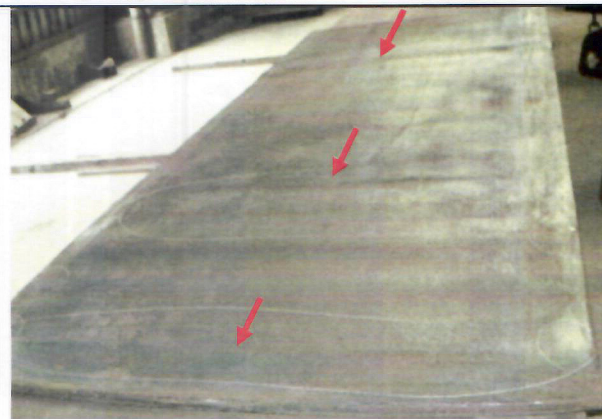
13. 瑞記剪板後鋼板收集器



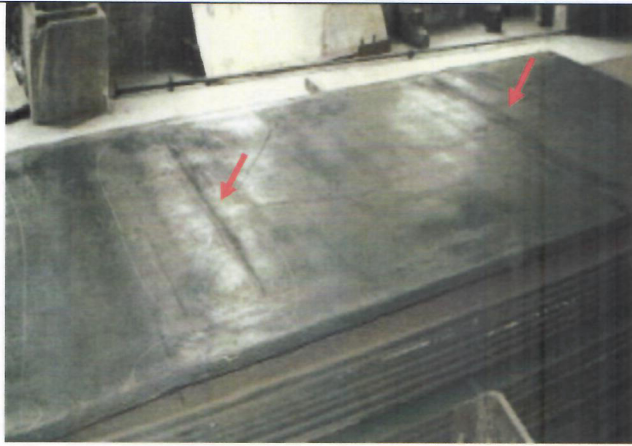
14. 瑞記剪切面品質



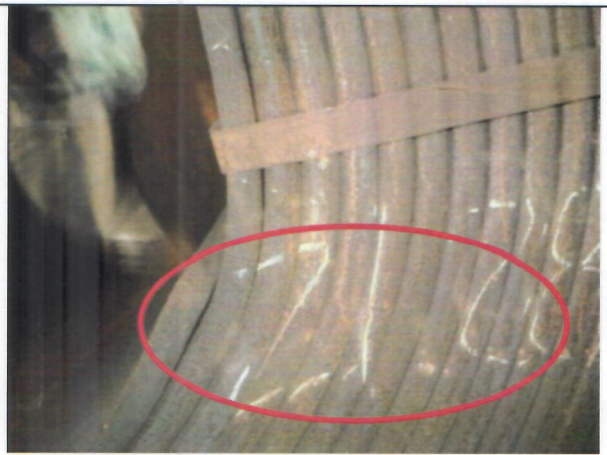
15. 瑞記剪板後下彎鋼板



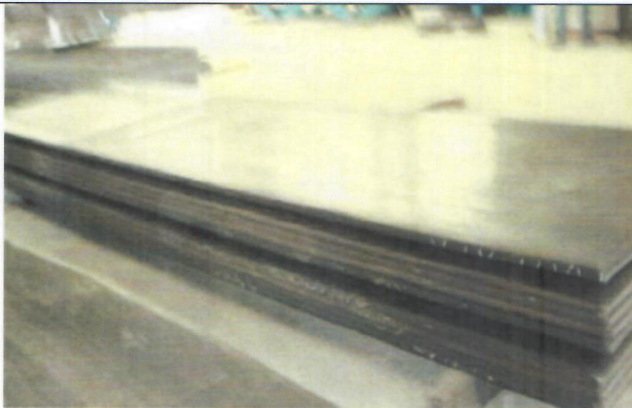
16. 鋼捲極頭端舌狀痕(間距約 2400mm)



17. 鋼捲極頭端舌狀痕



18. Coil No. 1001809 鋼捲內圈擠壓



19. 瑞記剪板後重覆整平後鋼板平坦度良好



20. 重覆整平後平坦度良好(背景為朱老板)

FT/CT Chart Pattern : FT 偏高而 CT 偏低

Remarks :

- 1、剪切第 1、2 片長度方向呈上翹；第 3 片呈長度方向呈下彎；第 4 片則在邊走邊調整平呈一半翹一半彎情形；因此鋼捲強度已超過 500 MPa，對瑞記而言整平操作與解捲頭端進料頭端翹起應是極大挑戰；至於已剪板平坦度異常者將逐片吊回整平機重新整平(有信心可整平；採重覆並翻面方式予以整平之，至於翻面治具與夾具亦配合動作以安全考量方式自行設計製作)
- 2、此次高強度 50Kg 25mm 厚鋼捲解捲後整平問題發覺如照片 18. 內圈舌端約 150mm 寬區域因 Mandrel 膨脹擠壓處呈非真圓，為困擾整平操作之主因。
- 3、經整平後鋼板平坦度新光鋼可接受，尚有數捲相同鋼種與厚度鋼捲之剪切則待商議。

~0~ 瑞記厚板剪切線造型非常有創意 - 有如遊樂設施

CSC_T28 林宏仁 5380 - 990331/0402