

Product Specification

※You can change the specification according to your preference as we offer production by order.

Type		KRM-400	KRM-800	KRM-1000	KRM-1500
Ring Product	OD	120-400mm	200-800mm	250-1000mm	300-1500mm
	ID	Min.110mm	Min.140mm	Min.180mm	Min.200mm
	Height	30-150mm	40-300mm	50-400mm	50-500mm
	Weight	Max.20kg	Max.150kg	Max.250kg	Max.500kg
Rolling Power	Mandrel	Max.30ton	Max.60ton	Max.70ton	Max.80ton
	Edge roll	Max.20ton	Max.50ton	Max.70ton	Max.80ton
Motor	Main roll	45KW	110KW	132KW	160KW
	Edge roll	22KW×2	55KW×2	75KW×2	90KW×2

Type		KRM-2000	KRM-3000	KRM-4000
Ring Product	OD	400-2000mm	600-3000mm	800-4000mm
	ID	Min.230mm	Min.300mm	Min.400mm
	Height	50-500mm	50-600mm	50-800mm
	Weight	Max.1500kg	Max.2500kg	Max.4000kg
Rolling Power	Mandrel	Max.100ton	Max.120ton	Max.200ton
	Edge roll	Max.100ton	Max.120ton	Max.200ton
Motor	Main roll	250KW	315KW	500KW
	Edge roll	160KW×2	200KW×2	315KW×2

株式會社 小島鐵工所

KOJIMA IRON WORKS CO., LTD.

創業文化6年 1809年

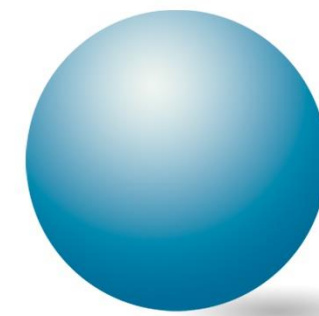


本 社 工 場

〒370-0883 群馬県高崎市剣崎町155番地
TEL. (027) 343-1511(代表)
FAX. (027) 343-1518 (工場) FAX. (027)343-1513 (経理部)
URL <http://www.kojimatekko.co.jp>
E-mail k-info@kojimatekko.co.jp

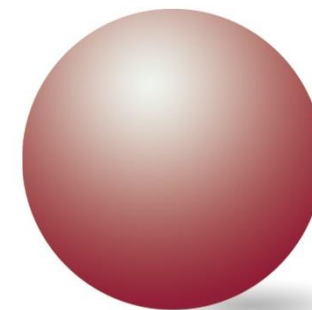
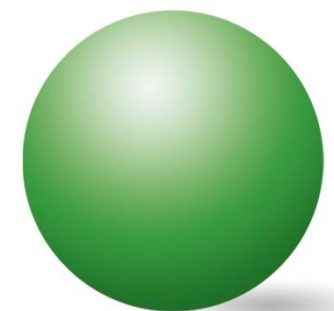
Head Office / Plant

155, Kenzaki-machi, Takasaki-shi, Gunma, Japan 370-0883
TEL. +81-(0)27-343-1511
FAX. +81-(0)27-343-1518(Plant) FAX+81-(0)27-343-1513(Accounting)
URL <http://www.kojimatekko.co.jp>
E-mail k-info@kojimatekko.co.jp



リングローリングミル

Ring Rolling Mill



KOJIMA IRON WORKS CO., LTD.

リングローリングミル Ring Rolling Mill



Φ1,000 リングローリングミル
Φ1,000 Ring Rolling Mill



Φ400 リングローリングミル
Φ400 Ring Rolling Mill

〈特 長〉

① ストローク位置設定装置

各部の位置の設定は、操作盤のタッチパネルにて行います。また、現在位置はデジタル表示致します。

② 上下エッジロール独立駆動制御装置

従来のリングローリングミルは上側エッジロールのみを駆動するものが一般的でした。本機では上下エッジロールをそれぞれ駆動し、さらに独立制御方式により適正な回転速度に制御することが可能になりました。これにより、より安定したワークの成形が出来ます。

③ エッジロールの交換

エッジロールはスリーブを介しベアリングと嵌合していますので、ベアリングをばらすことなくエッジロールの交換が容易に行えます。

④ マンドレル交換・抜き取り装置

マンドレルはテーパーによる嵌合方式をとっています。また、安全な取外しのために油圧シリンダーによる抜き取り装置を装備しています。

⑤ ローリングテーブル高さアジャスト装置

ワークを受けているローリングテーブルの高さを操作盤にて任意に設定する事ができます。また成形条件に合わせて左右別々の設定が可能です。

⑥ ガイドロールの制御・メカストッパー

ガイドロールの制御を「圧力」、「位置」、「圧力と位置の併用制御」の中から選択できます。これにより薄い肉厚のリングのような従来難しいとされてきた成形も精度アップが可能になります。またガイドロールは成形最終位置にて完全に固定され、さらなる精度向上が図られています。

⑦ いろいろなワークに対応する成形パターン

成形開始から完了までを6ブロックに分け、その間の成形条件を任意に設定可能としました。これにより、より多くの種類のリングの成形に対応可能となりました。

⑧ 主ロールのカセット化による交換時間の短縮

主ロールはベアリングハウジングとアッセンブリーされた状態で容易に取外し可能です。ロール交換を外段取りにて行うことができ、大幅な交換時間短縮が可能となります。

〈FEATURES〉

① Stroke position setting device

Setting position is operated via touch panel on the console. A current position is displayed in digital format.

② Upper/lower edge roll independent driving control device

Up to now, ring rolling mills typically drive only upper edge roll. This machine is capable to drive upper and lower edge roll respectively. Furthermore, the independent drive control system is made possible to manage appropriate rotational speed. This will enable stable ring forming.

③ Replacement of edge rolls

The edge roll is fitted with bearing through the sleeve. Without taking bearing apart, edge roll is capable of being replaced easily.

④ Mandrel replacement / Extraction device

The mandrel uses taper fitting system. In addition, the hydraulic cylinder extraction device is equipped for safe extraction.

⑤ Rolling table height adjusting device

The height of the rolling table for receiving rings is adjustable and controllable by control panel. In accordance with forming conditions, table height is configurable separately on the right and left.

⑥ Control the guide roll / Mechanical stopper

3 selectable guide roll controls: 1) Pressure 2) Positioning 3) Pressure & Positioning combined control. Herewith, the controls allow forming slim thickness rings in a high accuracy. Besides, the guide roll is completely fixed on the final forming position. Thereby further accuracy improvement is enhanced.

⑦ Forming patterns corresponding to a variety of rings

The fabrication time is divided into 6 blocks and forming condition is controllable. Thus, the machine is able to form many varieties of rings.

⑧ Cartridge main roll is designed for simplified maintenance

A main roll is detachable simply with bearing housing as an assembled unit. The roll can be replaced by offline set up, which enable large time reduction.



製品
Product



製品
Product



製品
Products



製品
Products



操作盤
Control Board



タッチパネル表示
Touch Panel Display