

50% 50% 80% 80% 80% 80%

Automatic Deburring Machine for Sheet Pile

1st author (Kazuhiro Hirata) 2nd author (Shigeru Nakaji) 3rd author (Katsutoshi Shiga)
4th author (Koji Morimoto) 5th author (Shogo Ehira)

01 :

' 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32 33 34 35 36 37 38 39 40 41 42 43 44 45 46 47 48 49 50 51 52 53 54 55 56 57 58 59 60 61 62 63 64 65 66 67 68 69 70 71 72 73 74 75 76 77 78 79 80 81 82 83 84 85 86 87 88 89 90 91 92 93 94 95 96 97 98 99 100
Ü E • d t + r • \$ x _ / œ : / æ * († 6 ä \$ Î K S • / æ * (c > * 8 ' à b % Ê P # Ý È Û © † < S 1 • « j
± – É b 4 Í µ S \ f 8 ^ } 8 µ S ^] † w K > * ' ¶ b \ % ¼ 2 | ~ * > ; Ç ^ Û V @ ~ 8 @ “
> € • 1 ' f 8 † 1 2 > | 1 8 & Ê [# . [A • ¥ å Æ j ° ^ 9 x + " á / æ * ([6 ~ > * g 5 ð d b (- 0
Û – å Æ _) 3 , † [> * + r • ™ 3 æ µ S \ b) œ O _ | • 2 + r • 4 3 ? † # K S

Synopsis :

Kawasaki Steel Corporation has recently developed an automatic machine for deburring the end surface of sheet piles and it is in successful operation at Mizushima Works. Removal of burrs from the sawed section of sheet pile is necessary for making smooth interlocking of joints and for worker's safety. This automatic deburring machine has eight disk-type planetary-moving wire brushes and the head is designed to trace the inclination of the end surface of the sheet pile fixed on-line, while pressing its wire brushes to the sheet pile's end surface in such a way as to give a round

鋼矢板鋸断面の自動手入装置
Automatic Deburring Machine for Sheet Pile

平田 和博*
Kazuhiko Hirata

中路 茂**
Shigemasa Nakai

永 広 昇 吾*****
Shogo Ehiro

Synopsis:

Kawasaki Steel Corporation has recently developed an automatic machine for deburring the end surface of sheet piles and it is in successful operation at Mizushima Works.

Removal of burrs from the sawed section of sheet pile is necessary for making smooth interlocking of joints and for worker's safety. This automatic deburring machine has eight disk-type planetary-moving wire brushes

2. 開発の経緯

2-3 工程実験

鋼矢板の端面手入れは、精整ライン内で行うこ

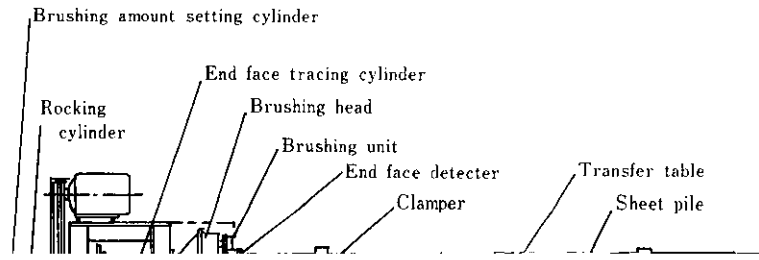
効果が低下し、研削に長時間を要するが、ブラシ 均一な研削が可能になる。

④ 研削は、研削油を供給する。研削油は、研削油を供給する。研削油は、研削油を供給する。

る。一六、研削油の供給。研削油は、研削油を供給する。研削油は、研削油を供給する。

鋼 矢 板 鋸 断 面 の 自 動 手 入 装 置 近 十 年 の 研 究 成 果 報 告 垂 直 古 橋 研 究 所

矢板の端面を均一に研削するためには、ブラシの 切り込み量は調節できるように設計した。



(c) 研削ブラシを回転させながら、切り込み田を

て、複雑な断面形状の継手部に発生するバリを確実に除去できる。

(2) 美しい仕上り

バリ除去はもちろん、角の丸い面取り加工も、従来のと石法に比べて、滑らかで美しい仕上げになる。

(3) 短い処理時間

8. 結 言

複雑な断面形状をもつ鋼矢板の継手部に発生する切断屑を除去する自動手入れ装置を開発し、オンライン設備として十分に機能し得ることを確認した。本装置の開発によって大幅な省力が可能と