

冷間6段圧延機 全面改修

来期、本社で3億円投資

アルミ圧延メーカ
の片木アルミニウム
製作所（本社大阪府
泉南中、片木威社長）
は来期、本社工場の日
C冷間6段圧延機を全
面改修する。電気系統
の交流化をはじめ、制
御方式をサーボ式に変
え、AGC（オート

ゲーション）を
制御し、製品品質の向
上と生産の効率化を圖
る。投資額は3億円。
更新する日C冷間6
段圧延機は、1976
年に日本のアルミ圧延
メーカとして初めて
導入した設備で、更新
計画ではミルとリル

電動機を直流機から交
流化し、制御盤なども
一新する。
板厚計測には全線厚
み計を導入するほか、
圧下制御方式を従来の
機械式からサーボ式に
変更し、AGC制御す
る。さらに、圧延ロー

ルの熱による変形を防
止するため熱交換器を
導入し、板厚測定を従
来の板厚0.15mmに対
して公差±10%から
±3%以下に向上さ
せる。同時に油圧系も
刷新する。
圧延機の仕様は、板
厚0.15mmから0.7
mm、板幅330mmと6

20mm、リル巻径4
00/1000mm、ラ
イン速度は毎分250
m。工事は顧客に迷惑
がかならないよう分散
して行う。完成は来年
8月の予定に片木社
長。
さらに、同社はこの
ほど、2000万円を
投資して本社工場のテ
ンションベラライ
ンにアルミ表面検査
装置を新たに導入し、
稼働した。4000画
素のカメラをアルミ
の養蚕に各1台設
置し、両面の傷や模様、
付着物、筋などをオン

ラインで検出する。
これまで、表面検査
は目で確認していた
が限界があったため、

カメラ画像によるアル
ミ表面検査装置に切り
替えることで、欠陥の
検出や、確認した位置
をレベルで貼り付けて
次工程に伝え、不良製
品の流出を防ぐ。
自動化することで検
査工程の均一化を図る
ほか、検出結果はサー
ボに保存し、ダグレ
ットなどで結果を随時
確認できる仕組みを取
り入れた。装置の検査
幅は最大650mm、ラ
イン最大速度は毎分60
mで、0.5mm以上の
大きさの欠陥を検出で
きる。