

(340)

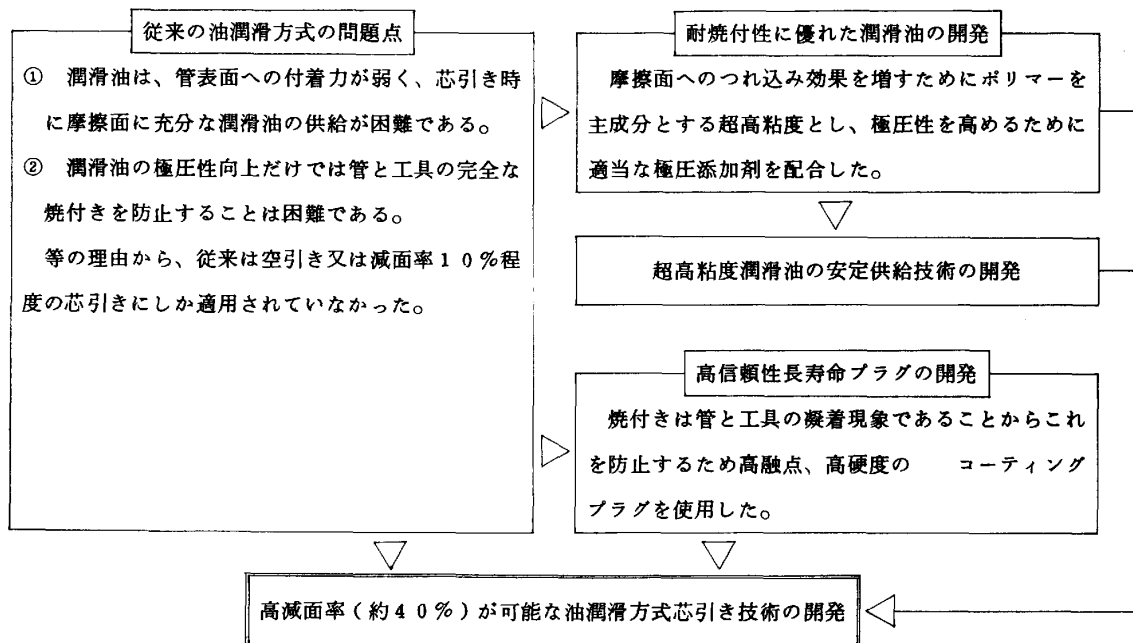
油潤滑方式自動芯引き技術の開発

新日本製鉄(株)君津製鉄所 吉澤光男、○木宮康雄、浅沼 徹
光製鉄所 能方 寛
協同油脂(株) 影山八郎、大橋 清

1. 緒言

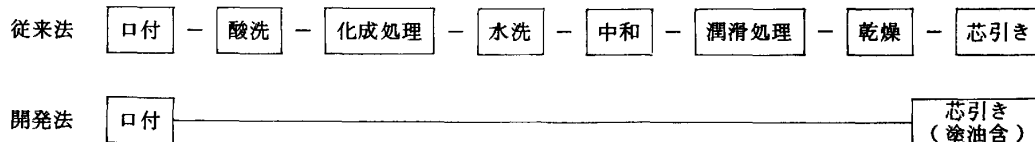
君津特殊電縫鋼管工場では低合金鋼までの高級ボイラーチューブ、メカニカルチューブ等を製造している。S 59年10月に、芯引き製品の増加に対処するため、既存空引き設備の芯引化改造を行った。その際、ボンデ処理材並の高減面率加工と品質が得られ、省工程等により芯引きコストが従来より大巾に減少できる油潤滑方式芯引き技術を開発・採用した。本技術は順調に効果を発揮しているのでその内容について報告する。

2. 油潤滑方式芯引き技術の開発



3. 結果

(1) 芯引き工程 従来法(ボンデ処理方式)に比較して大巾な工程省略ができた。



(2) プラグ寿命 従来法の10倍以上に向上し、疵の発生による歩留落ち、クレームの心配が無くなった。これにより作業の完全自動化を達成できた。

(3) 品質 寸法精度、表面粗さとも従来法と同レベルである。

(4) 芯引きコスト 従来法の約1/2