

カットウエル(株) 情報通信 第10号

平成26年11月



いつもお世話になっております!
食べ物おいしい季節になりました! 食べ過ぎ・飲み過ぎに
注意して過ごしましょう!

さて今回は、前号でご紹介したプレス加工の「シャーリング」時に発生する
「**反り・ねじれ**」についてもう少し説明します!

「シャーリング」時の「**反り・ねじれ**」ですが.....

シャーリングする際はクリアランスを調整して「反り・ねじれ」が出ないようにして
おりますが、「反り・ねじれ」がなくても、弊社では約60mm幅以下にシャーリング
した際は、必ず**〈レベラー機〉**に通して平坦にしております!

ここで、**〈レベラー機〉**の写真を使ってわかりやすく説明したいと思います★



このように反ってあった板材 → **レベラー機に通すと** → **このように真っ直ぐ!**

ご紹介した**〈レベラー機〉**ですが、中央のローラーは上:10本 下:11本で、ローラーの
間に通せる板の厚さは、約2.0mm~約6.0mmです。また、板材にかかる
圧下量ですが、板材の厚さで変わり、さらには**レベラー機**に入れる入口側と
出口側でも変わります。入口側は強めに圧をかけ、出口側は入口側より
少し弱く圧をかけます。そうすることで、材料の断面内部に**塑性変形**が起り機
械的性質の均一化や、平坦性の改善が得られるんです!

✿ おまけ ✿

弊社で使っております**〈レベラー機〉**ですが、なんと自社製
です! 30年以上前に製造され、今なお現役で頑張っ
ております! ぜひぜひ見習いたいと思います!!

〒959-0214

新潟県燕市吉田法花堂1974番地1

カットウエル株式会社 総務部

TEL 0256-92-3121 FAX 0256-92-3120

HPアドレス <http://www.yoshikawa-group.co.jp/cutwell/>