

タイヤ平滑化装置

< ロータリーキルンやファイバーフローのタイヤを切削し平滑化する装置 >

日本製紙の基幹工場に技術者として勤めていた宏和機工株式会社会長が、自身の経験を活かして考案。独自に開発した特許取得技術なども使用し、その作業実績は70回以上にも及びます。

【3大特長】

- 1、中心軸のないロータリーキルンでも多角形化させずに平滑化できます。
切削するキルンタイヤの受けローラー横に、平滑化装置設置用の部材を現場に合わせたサイズで製作し、設置します。これを基に芯を出し、切削することで、平滑化を実現します。
- 2、凹凸の計測と、作業実績で蓄積してきた経験値により、切削量を最小限に抑えられます。
早期の問題解決や総合的なコストの削減にも繋がります。
- 3、多角形化したタイヤをほぼ真円状に切削できます。
タイヤの多角形化が原因で近隣に振動公害を引き起こすケースがあります。この装置では、振動数値をほぼゼロの状態にまで改善する事が可能なので、トラブルを事前に回避できます。



▲中央に写っているのが宏和機工製作の装置



▲切削の様子

【作業工程】

現場調査(実寸測定等)→装置と台座の製作→装置と台座の設置→作業→撤去・搬出

摩耗度合にもよりますが、工期の目安は5日～8日ほどです。

作業は基本的に機械の運転中に行います。操業を停止する必要はございません。

※バーナーの加熱により高温になったタイヤ切削の経験もありますが、できれば100℃以下の状態での作業が望ましいです。

受けローラーの同時切削も可能です。

キルンの回転速度次第では、フライスカッターを使用することで、更なる時短も可能です。

切削の作業中は、バキューム装置を併用し飛散を防ぐので、切子・粉塵処理の問題も解決いたします。

【施工会社】

宏和機工株式会社 〒986-0853 石巻市門脇字明神 27

TEL 0225-93-8882 / FAX 0225-93-7524 / E-mail info@kowakiko.jp / http://kowakiko.jp/

○宏和機工ウェブサイトでは他のメンテナンス技術も公開しています。 ○資料作成 2018年9月