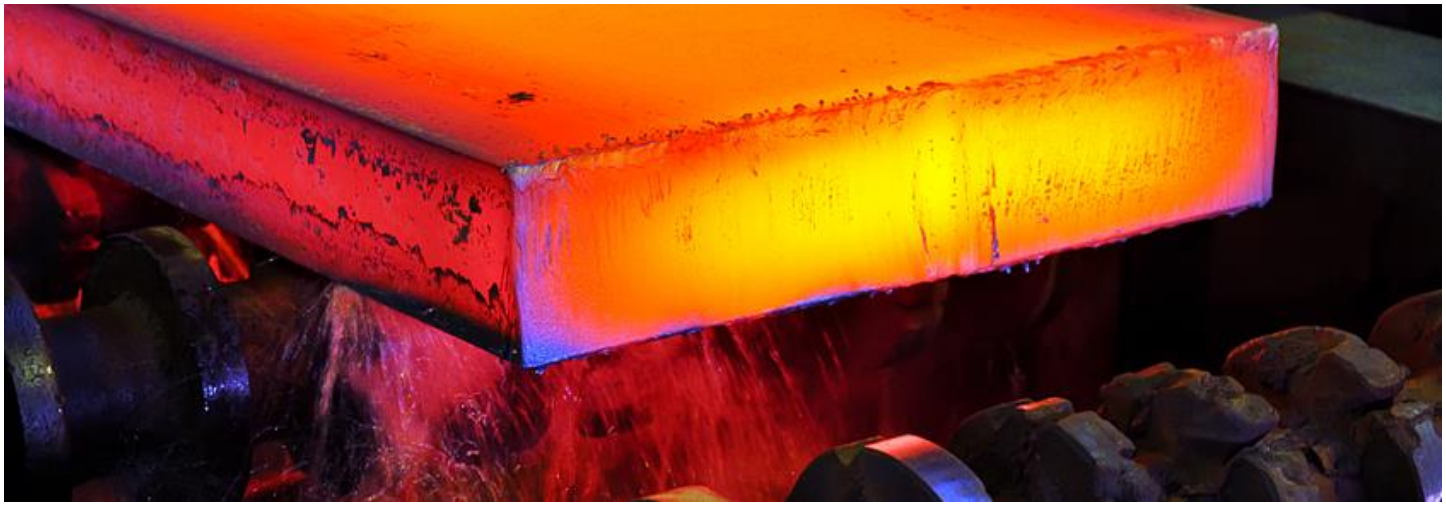
冷/熱間圧延鋼板の製造－果てしない計測と品質管理



鋼板を製造する圧延機における要件はいくつかあります。製造工程中に絶えず計測と品質管理が行われます。（パイプの直径が最大1,800 ㎜までになることもあります）この場合の駆動能力は重工業分野の巨大なトルク範囲が必要となります。
弊社の安全クラッチは、自動再連結のため圧延機内で駆動する移送ユニットとローラー部分との間で使用されます。従来の製品と比較して、頑丈な安全クラッチは、耐久性がありメンテナンス不要です。自動再連結機能により、復帰の際に操作は不要です。加えて安全クラッチは、圧延機内に過負荷がかかった場合のダウンタイムを最小限にすることができます。よって圧延機自体のメンテナンス費用も抑えることができます。
弊社の安全クラッチは自動再連結機能もあり、圧延機内で搬送装置と被動側のローラー部分との間で使用されています。