

Products Catalog

製品紹介



「切るを創る」工業用刃物のエキスパート

新興刃物株式会社

SHINKO HAMONO Co., Ltd



「切るを創る」Industrial blades expert company

SHK 新興刃物株式会社

📍 本社: 〒555-0001 大阪市西淀川区佃2丁目13番36号

☎ TEL: 06-6472-3861(代) 📠 FAX: 06-6472-3865



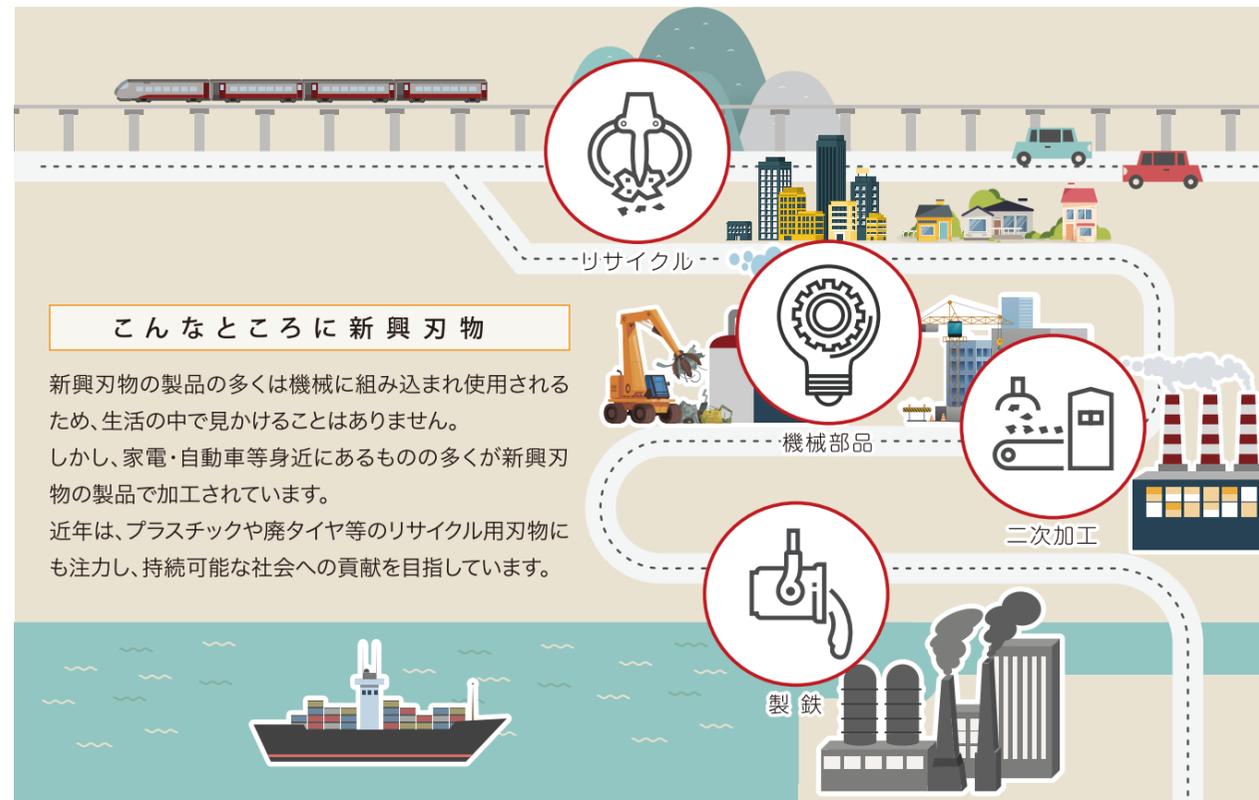


製品案内

「切る」を創るエキスパート

新興刃物の製品は製鉄所の各工程や船舶や自動車部材、家電等多岐にわたる鋼板の二次加工、また廃棄スクラップ・リサイクル用廃プラスチック等の破碎に使用されています。また、剪断機に付随する精密機械部品をはじめ、工作機械や産業機械の摺動レールも製造しております。

新興刃物の製品は様々な業種で活躍しています



製鉄

上工程から下工程まで活躍

安定した品質



二次加工

抜群の切れ味と耐摩耗性で

シェアNo.1



リサイクル

金属スクラップ、ごみ処理破碎の

優れもの



機械部品

厳しい公差の要求に応える

究極の精度



製鉄

抜群の切れ味と耐摩耗性で、シェアNo.1

様々な剪断物に対応する鋼種、加工技術を有しています。

製鉄所(高炉メーカー・電炉メーカー)、非鉄金属メーカー、鋼板加工機械メーカー、コイルセンター、シャーリング加工業にて多数実績がございます。



分塊工場向け刃物



ピレットシャー

分塊剪断刃は分塊ミル、ピレットミルで使用されています。スラブ・ブルーム、ピレットの先・後端クランプ及び、所定の長さにてせん断します。熱間での使用のため、熱間ダイス鋼や耐熱合金等の肉盛り刃で対応いたします。

厚板工場向け刃物



ディバイディングシャー

ディバイディングシャーは製鉄所の厚板工場で使用される刃物で、鋼板の幅をダブルサイドトリミングによって、幅決めをした後、定尺に分割剪断する刃物です。厚板40mmまで、対応します。

厚板剪断は高負荷がかかるため刃物材質は高靱性鋼の選定になります。新興刃物は近年の厚板のハイテン化に対して材質BKシリーズの強靱鋼で対応いたします。

熱延工場向け刃物



フライングクランプシャープレード

クランプシャーは製鉄所(鉄鋼メーカー)のホット・ストリップ・ミルラインで使用されます。このラインは材料素材であるスラブ材を加熱炉で1000℃~1150℃に加熱し、粗圧延機群にて逐次圧延されますが、その際、前端、後端部が変形するので、この変形部分をフライング(走間)せん断(ドラム形式)し、形状良好な素材として仕上圧延機群で圧延し、材料板を巻取機で巻き取り、コイル状とします。新興刃物は高温軟化抵抗の高い熱間ダイス鋼系の(WKナイフ)で対応いたします。

冷延・酸洗工場向け刃物



サイドトリマーナイフ

サイドトリマーナイフは鋼板の製造工程において、熱間圧延を行った後に、酸洗後の鋼板エッジ部を連続的に切り落とし、所定の板幅寸法とする工程のサイドトリミング装置に用いられています。新興刃物は鋼板のハイテン化に伴い、(BKナイフ)や表面処理の適応等により耐久力を高めています。



チョッパーナイフ

切断された鋼板のエッジ部(トリム 屑)は、屑処理装置、例えばロータリーチョッパー(チョッパー)と呼ばれる設備により短冊状に切断され 廃棄されます。新興刃物は鋼板のハイテン化に伴い、(BKナイフ)や表面処理の適応等により耐久力を高めています。



サイドクリッピングシャー

鋼板同士を溶接した場合、溶接部をサイドトリマーナイフでトリミングするとナイフが欠けてしまう恐れがあります。それを回避するために、サイドクリッピングシャーによって、溶接部の幅両端部を円弧状に切り落としたり、サイドトリマーの位置変更をする際に使用します。



棒線工場向け刃物



コールドシャー(バー)

コールドシャーは連続棒鋼圧延設備で使用されます。鋼塊加熱後、仕上げ圧延機から送り出される棒鋼・異形棒鋼はフライングシャー(ディバイディングシャー)で切断され、冷却したのちコールドシャーによって自動切断されます。

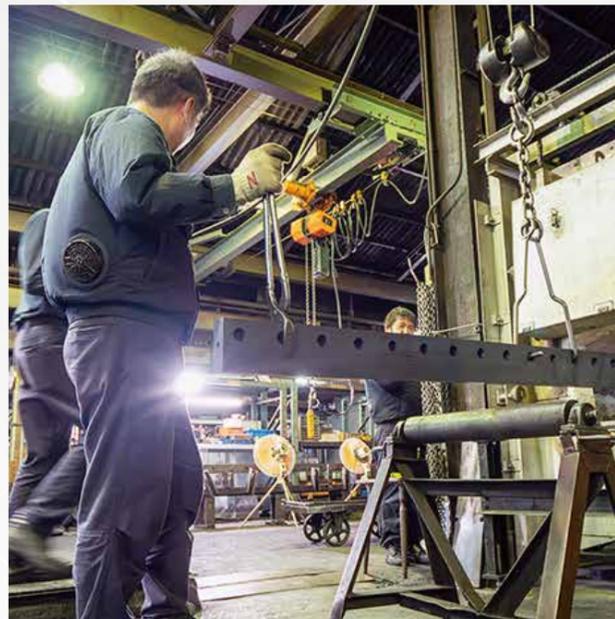
形鋼工場向け刃物



コールドシャー(アングル)

オンラインブレード

形鋼工場では、大型建築用や住宅、橋梁、海洋構造物、道路、鉄道で使用される形鋼が製造されます。オンラインブレードは様々なH形鋼の定尺せん断で使用されています。



二次加工

あらゆる切断物に対応いたします



新興刃物はオリジナル鋼種をとりそろえ多様なニーズにお応えします。
普通鋼板～ハイテン、SUS鋼、電磁鋼板、非鉄金属等のあらゆる切断物に対応すべく、刃物の材質・硬度・精度・面粗度、表面処理等のスペックを吟味しご期待に応えます。

シャ－剪断機用刃物・部品



シャ－ブレード

オートシャ－

鋼板を所定の大きさに切断する板金加工のシャ－リングマシンに使用される刃物。6m超のシャ－ブレードを1本物で対応いたします。あらゆるせん断物に対応できるように多種の刃物材質をご用意いたしております。



ブレードブロック

シャ－リングマシン等の刃物のホルダーで使用される部品。マシンや刃物の特性にも起因するパーツのため高精度品をご提供いたします。

その他剪断機用刃物



ラス網用刃物

エキスパンドメタル(通称ラス網)と呼ばれる金網を製造する機械に使われる刃物。フェンス、建築、工事現場の床等に使用されます。

鉄筋切断機用刃物



鉄筋切断刃

主にD10～D51の定尺切断機に使用される刃物。近年では高強度鉄筋用の切断刃も製造しております。ネジコン等の鉄筋にもご対応します。

スリッターライン用刃物・部品



スリッターナイフ

指定された幅寸法に対し、スペーサーを介し、カッターを一定間隔に組み込み、ゴムリングまたはフィンガー等で切断中の材料(コイル)の幅方向の湾曲を防ぎ、指定された寸法に連続的に切断する機械をスリッターといい、その刃をスリッターナイフという。
新興刃物のスリッターナイフはオリジナル鋼種をとりそろえ多様なニーズにお応えします。普通鋼板～ハイテン、SUS鋼、電磁鋼板、非鉄金属等のあらゆる切断物に対応すべく、刃物の材質・硬度・精度・面粗度、表面処理等のスペックを吟味しご期待に応えます。



スリッターナイフ(鏡面仕上げ)

スリッターナイフの潤滑性向上のため、開発した鏡面スリッターナイフは面粗度Rmax0.3以下を達成しております。



セパレーターディスクホルダー

セパレーターディスクとはスリッターラインで指定された幅寸法に切られた鋼板のリコイル(再度巻き取り)の支援をする機器であり、セパレーターディスクホルダーはそれを支える部品。



ウレタン割りリング

NBRゴムリング9色

スリッターラインで鋼板の押さえに使用されるゴムリング。材質はNBR、ウレタンを使用用途によって、硬度を調整いたします。また、ご指定により、直径ごとに色をかえて外径の区別にご対応しております。大型スリッターにつきましては、反割型のリングも製作いたします。ナイフの修理研磨に合わせ、ゴムリングの外径研磨もいたします。また、薄物処理で使用されるフィンガータイプの板押さえも製作いたします。



HES用スリッターナイフ

スリッターナイフは通常スペーサーを使用するが、HES式はスリッターナイフを油圧で押さえることでスペーサーを使わずコイルの板幅を調整できるようにしたものの。



スペーサー

スリッターラインで使用されるスリッタースペーサーは所定の板幅を決定するゲージであるため、高精度が要求されます。ラインやせん断物の仕様により、精度の打ち合わせをし、対応いたします。

レベラーライン用刃物



サイドトリマーナイフ

レベラー加工とは、鋼材メーカーでコイル状に巻かれた鋼板をロールによる矯正行い切断という2つの工程を経て、定まった大きさの鋼板(定尺)や定尺以外の望むサイズに切り出す加工方法です。小型や大型のレベラーラインで各せん断仕様におきまして最適な刃物をご提供いたします。



レベラーシャ－

リサイクル

金属スクラップ、廃プラリサイクルの優れもの



新興刃物の環境用刃物は、金属スクラップだけではなく、木くず、廃プラスチック、タイヤ、電線、プリント基板等の多岐にわたるゴミ処理破碎にも適した刃物を製作可能。自社一貫生産により強靱で粘り強い刃物を製造しています。新興刃物の刃物は摩耗度が少なく強いため、刃替えのサイクルが長くなり、トータルコストの削減になります。金属スクラップ業者、環境破碎機メーカーに最適です。

金属破碎機用刃物



ギロチンシャー

スクラップシャー

金属スクラップ処理を行う大型環境機械に使用される刃物。得に靱性を必要とされ、対欠け、割れに適した刃物材質でご対応いたします。ステンレス鋼専用の材質も取りそろえております。高荷重機、高速切断等の仕様にもお答えいたします。

建機用刃物



ニブラシャー

建機で解体・破碎に使用される刃物で、建造物鉄筋、鉄骨の解体、橋梁や路床の解体、船舶等の解体に使用されています。アタッチメントツールによって、様々な刃物をご用意いたします。

二軸破碎機用刃物



二軸破碎刃

二軸破碎刃用スペーサー

廃棄物のリサイクルのため破碎機で使用される刃物。主に、大物の荒破碎に使用されています。破碎物の仕様により、刃物材質を選定いたします。

一軸破碎機用刃物



一軸用破碎刃(固定刃・回転刃)

廃棄物のリサイクルのため破碎機で使用される刃物。荒破碎の後、さらに細かく破碎する工程で使用されます。破碎物の仕様により、刃物材質を選定いたします。

機械部品

厳しい公差の要求に応える、究極の精度



金属剪断刃物製造で培った技術を応用し、高精度の機械部品を製造しています。自社熱処理技術、切削加工技術を駆使し、特に高品位・高剛性な長尺部品に評価いただいております。工作機械メーカー、産業機械メーカー、重機メーカーで多数実績がございます。

スライドウェイ



大型射出成型機用

工作機械用

スライドウェイは工作機械、射出成型機、連続抽伸機等で摺動面に使用されるガイドレールです。高剛性機の角ガイドでは特殊鋼を使用し全体焼き入れ仕様で製作しております。3m超の製品の製作実績が数多くあります。

ナイフホルダー



HES用ナイフホルダー

サイドトリミングナイフホルダー

剪断機で使用される各種ホルダーを製作しております。縦型CNC機を使用し、ワークをワンチャッキングで加工できるため、高精度条件にも対応いたします。

機械部品



フィードローラー

伸線機に使用される部品



製造工程

高い技術から生まれる品質

製造工程は、鋼種選定から最終検査まで一貫した自社製作により、“高品質”を提供いたします。工程管理の徹底を行い、コスト削減、迅速な製造体制に努めております。製造現場では、朝一番の朝礼から始まり、安全管理の徹底、4MIIの下、お客様を第一とする精神で技術の向上に努め、満足していただける製品を提供できるよう“ONE TEAM”でモノづくりに取り組んでいます。

検査

高精度要求に対応する高品位の検査

仕上げの終了した製品をご要求の仕様に基づき、最終検査を行います。検査を合格した製品は厳重な梱包を行い、お客様の下へ出荷いたします。高精度要求に対応すべく高品位の検査仕様で緻密な製品検査を行っております。



鋼種選定

実績・経験を基に最適鋼種の選定

剪断仕様に基づき、耐磨耗鋼、靱性鋼～豊富な鋼種より最適鋼種の選定を行います。被剪断物条件、過去の実績等を考慮して適正な鋼種の選定を行います。刃物鋼種は主に、ダイス鋼、ハイス鋼をベースにオリジナル鋼種を保有。



ワイヤ放電加工・表面処理

表面処理は刃物の特性を向上

製品の形状によっては、ワイヤ放電加工を施します。大型機に於いてはテーブルストローク(2000L)を3機を有し、且つ、完全浸式で変形の少ない加工により高精度、高速加工にも対応しています。表面処理は刃物の特性を向上させるべく各種採用しております。



切断・鍛造・焼鈍

寸法や素材を考慮し、最適な加工を選択

製品寸法に対して、切削加工、研削代を考慮し素材の切断を行います。大型刃物等の鍛造加工の必要なものは、重量を考慮し切断を行います。直刃/圧延材使用か鍛造加工かの選択を行い切断します。丸刃:丸材使用か鍛造加工かの選択を行い切断します。鍛造後には焼鈍を行い、硬さ・組織調整を行っております。



研削加工

最終工程の研削加工で、剪断刃に“切れ”を与える

研削工程は刃物製造最終工程で、最新設備、研削技術を駆使し、ご要望の寸法公差、精度に仕上げます。各々の鋼種、指定面粗さに対し、適切な研削砥石・研削条件の設定を行い、剪断刃に“切れ”を与えます。



切削加工

熱処理による寸法変化補正や様々な条件への対応

製品により所定の研削代を付け、切削加工を行います。熱処理による寸法変化補正、研削代を考慮し、切削加工を行います。鋼種、製品寸法、形状、指定硬さによってその切削加工仕様は異なります。



熱処理

刃物の生命となる重要な工程

熱処理は刃物の生命となる、重要な工程です。加熱、冷却の温度分布を常に一定にし、硬さのバラつきを極少とします。鋼種、指定硬さによってヒートパターン、冷却法は異なります。

