

# ハイスロール研削効率化

## シントク、新システム開発

冷間圧延ロールメーカーのシントク（本社「東京都板橋区、田中雄大社長」）はハイス鋼ワークロールの再研磨工程を効率化できるセルフドレッシングロール研削法「シントククライディングシステム」の商品化のめどが立った。砥石に通電することで常に新生砥石で研削できるため、従来の方法に比べ研削効率を1・6倍以上改善できる。同社内にテスト用の試験機を構築しており、需要家に対してデモンストレーションの提案を進めていく。

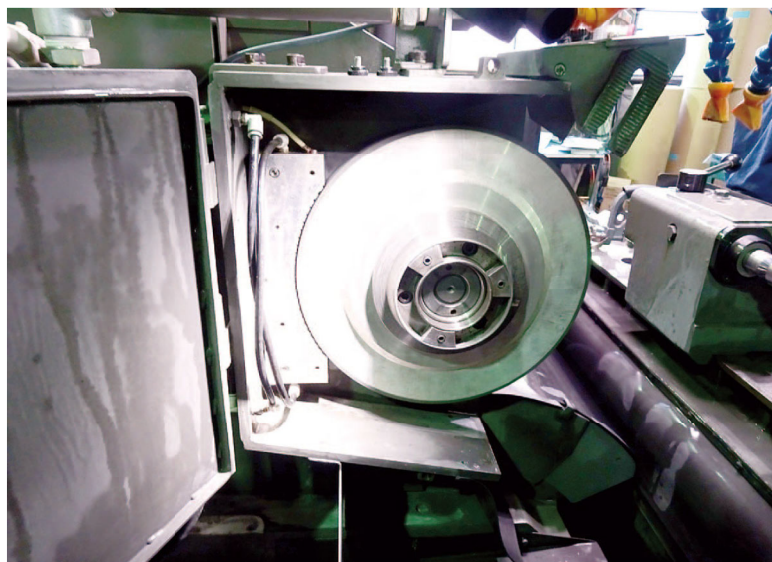
シントククライディングシステムは、電解インプロセスドレッシング（ELID）技術を活用したワークロールの研削方法だ。既存

の円筒研削盤に専用の砥石と電極、給電装置を導入することでシステムとして稼働する。従来のロールの研削工程で行う砥石のドレ

シング（目立て）が必要ないという特長を持つ。このほど、システムを構成する専用砥石、電極、給電装置を改良し、仕上げ研磨の

さらなる安定化を図った。高品位なステンレス冷延鋼板を製造するためには、高い表面硬さやじん性を持つハイス

鋼ワークロールの活用が求められている。しかし、目詰まりが発生しやすいことや高度な技術が必要という課題があった。同システムは新人オペレーターでも熟練者と同等程度の均一な表面に仕上げることで、ハイス鋼ワークロールの活用範囲が広がると期待されている。シントクは多段式圧



システムを構成する専用砥石と電極

延機のワークロールや第1・第2中間ロールで国内8割のシェアを持つ。2017年にELID技術のロール再研磨技術への適用研究を実施。その後、仕上げ研磨の安定化や広幅の鋼板用ワークロール

に対応できるようにするなど適用範囲の拡大に注力してきた。21年8月には同システムの商標登録を完了した。