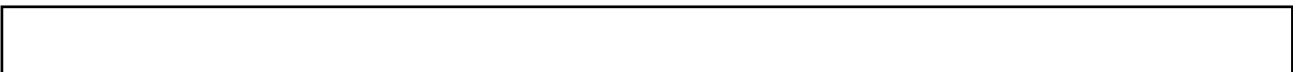




.....

†

†



阪神製造所No. 2 センジミアミルのAGCおよびADCの概要

An Outline of AGC and ADC Systems Employed for No. 2 Sendzimir Mill at Hanshin Works

高德 芳 忠*

紺 屋 範 雄**

Naoki Konno

神 谷 昭 彦***

Akihiko Kamiya

山 本 準 一****

Jun-ichi Yamamoto

Synopsis:

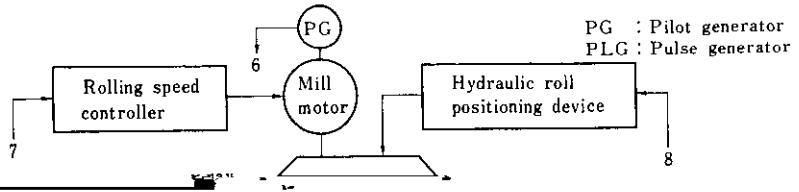
AGC (Automatic Gage Control) and ADC (Automatic Driving Control) systems were installed in June 1980

and have been

successfully operating.

The AGC system, designed on the principle of constant mass flow, features two automatic control modes incorporated for thickness and reduction, and has achieved a superior mark of $\pm 0.7\%$ max. in strip thickness





[The page contains several lines of text that are almost entirely obscured by heavy black redaction bars. Only a few faint fragments of text are visible, including the number '7' on the left margin and some illegible characters at the bottom.]

V : 圧延速度

ここで N_h , N_a は, 前パスまでに押ボタンで指定された減速点について, V_d で圧延すべき地点の

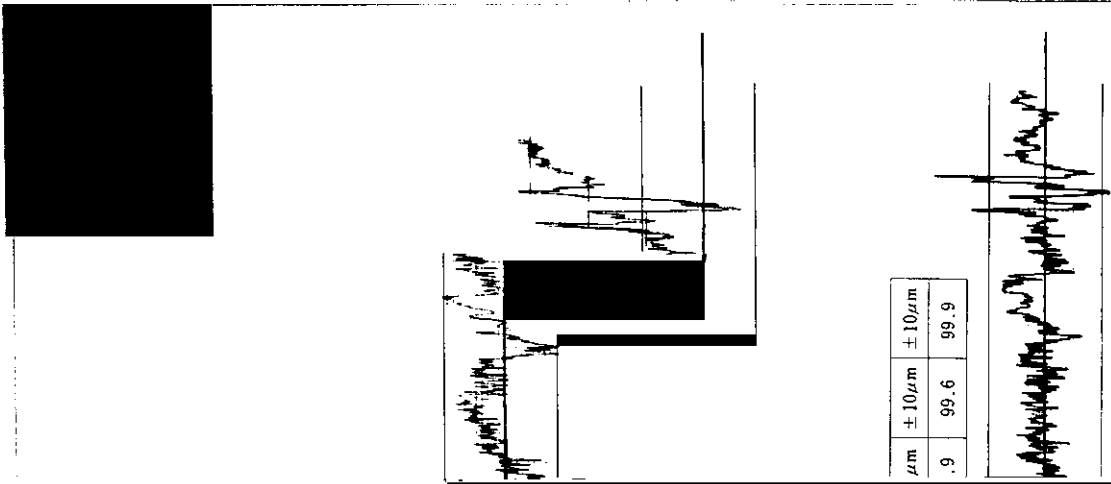
次に自動尾端停止について述べる。

一般に行われている方式(巻数方式)では, (10), (12)式によって L_{cs} , L_{ss} を求め $L_{cs} = L_{ss}$ となっ

4.2 自動尾端減速・停止

$$L_{ss} = \beta(V_s^2/2a) + L_{se} \dots\dots\dots(12)$$

しかしながら, この巻数方式においては停止精



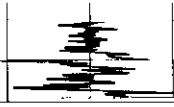


図1 計管機制御によるAGC・ADCシフト

図2 鋼板の厚さ制御の高精度化のモードに応じたAGC・ADCシフト

阪神製造所のステンレス用ゼンジミアミルとしていきたい。
ては 初めに計管機制御によるAGC・ADCシフト 代わりに 今回の冬システムの導入に当たり