KAWASAKI STEEL GIHO Vol.13 (1981) No.3

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

	(Yoshitada Takatoku)	(Norio	o Konya)	(Akihiko
Kamiya)	(Jun-ichi Yamamoto)				
1980 6		No.2		AG	2
ADC		ŀ	AGC		
			AGC	ARC	
		± 0.7%			98%
	ADC				
				F	± 60mm

Synopsis :

AGC (Automatic Gage Control) and ADC (Automatic Driving Control) systems were installed in June 1980 in No.2 Sendzimir mill used for stainless steel rolling at Hanshin Works of Kawasaki Steel Corp., 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 acheieved a superior mark of $\pm 0.7\%$ max. in strip thickness deviation in more than 98% of the total rolled strip length. The ADC system automatically decelerates and stops the mill by employing the numbers of revolution on two reel counters and the roll bite mark detected by the -ray thickness gage, with its built-in Auto-micrometer, now can measure strip thickness at high accuracy regardless of the types of stainless steels to be measured.

(c)JFE Steel Corporation, 2003

阪神製造所No.2ゼンジミアミルのAGCおよびADCの概要

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



successfully operating.

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

Ē

÷.,

AGCおよびADCの概要	432	

<u>E</u>	
*	
·	
イット 第二日	
• •	

A	
in the second	
-	
j-	
+	
_	
2-	
*	
et al la construction de la constru La construction de la construction d	
· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	

م **ک**





	₩、IE-3W、W、YSELLの「マン・マン・コント」の オウロエット・ドキドオロロットINF/IHF	राग
<u>}</u>		
,		
· ·		
ч <u>н</u> н. 1 м.		
A		
_		
.)		
بل		
-		
·		
— 1		
······································		
·		
2		
<u> </u>		
A martin		
R. <u>17 .</u>		
,		
<u>۲</u>		
- 		
<u> </u>		
-		
	<u></u>	
—		
F	۳ <u>ــــــــــــــــــــــــــــــــــــ</u>	
5 		
) <u></u>		
2		

1981



- ----

•

}	
_	
<u></u>	
•	
	L
-	
)	
• . *_	
7 1	
ار	
	*
A	

1981

 V : 圧延速度 次に自動尾端停止について述べる。 		
 V : 圧延速度 次に自動尾端停止について述べる。 ここで M. N.は、前バスまでに押ボタンで指 一般に行われている方式(巻数方式)では、(10)、 定された減速点について、Va で圧延すべき地点の (12)式によって Lea, Las を求め Lea - Las となっ (12)式によって Lea, Las を求め Lea - Las となっ 		
 V : 圧延速度 次に自動尾端停止について速べる。 		
 V : 圧延速度 次に自動尾端停止について遠べる。 ここで N、 N, kは、前バスまでに押ボタンで指 定された減速点について、Va で圧延すべき地点の (12)式によって Les、Lsを求め Les となっ 		
 V : 圧延速度 次に自動発帯停止について送べる。 ここで N、 N_s は、前バスまでに押ボタンで指 一般に行われている方式(巻数方式)では、(10)、 定された減速点について、 Va で圧延すべき地点の (12)式によって L_{es}, L_s を求め L_a=L_{ss} となっ 1 1		
 V:E延速度 次に自動尾端停止について述べる。 		
V:E延速度 次に自動尾端停止について述べる。 ここで N., N. は、前バスまでに押ボタンで指 一般に行われている方式(巻数方式)では、(10)、 定された滅速点について、Vaで圧延すべき地点の (12)式によって Le., Ls.を求め Le=Ls. となっ パーロー・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・		
V : 圧延速度 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)、 定された誠遠点について、Vaで圧延すべき地点の (12)式によって Les、L.sを求め Les=L.s となっ パー・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・		
 V:E延速度 次に自動尾端停止について述べる。 ここで No. No.は、前バスまでに押ボタンで指 中紙に行われている方式(巻数方式)では、(10)、 定された減速点について、Va で圧延すべき地点の (12)式によって Loss、Los を求め Los = Los となっ 		
 ここで N, N, は、前パスまでに押ボタンで指 一般に行われている方式(卷数方式)では、(10)、 定された減速点について、Va で圧延すべき地点の (12)式によって Les, Lssを求め Les=Ls, となっ 、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、	V : 庄延速度	次に自動尾端停止について述べる。
定された滅速点について、Vaで圧地すべき地点の (12)式によって Les、Ls を水の Les=Lss となっ (12)式によって Les、Lsを水の Les=Lss となっ (12)式によって Les、Lss Les Lss Lss Lss Lss Lss Lss Lss Lss	ここで N _h , N _a は, 前パスまでに押ボタンで指	一般に行われている方式(巻数方式)では、(10)、
4.2 自動尾端減速・停止 L _s 、= β (V ² ₅ /2a)+L _s	定された減速点について、Va で圧延すべき地点の	(12)式によって L_{cs} , L_{ss} を氷め $L_{cs}=L_{ss}$ となっ
12 自動尾端減速・停止 L _{1s} =β(V ² ₂ /2a)+L _{1c}		
1 1 4.2 自動尾端減速・停止 L _{1.5} = β(V ₅ ² /2a) + L ₅ 1 1 1		
4.2 自動尾端減速・停止 L.s.= β(V ² _S /2a) + L.s.		
4.2 自動尾端減速・停止 Lss=角(V ² ₅ /2a)+Lse		
4・2 自動尾端減速・停止 Lss=β(V ² ₅ /2a)+Lse		
4・2 自動尾端減速・停止 Lss=β(V ² _S /2a)+Lse		
4・2 自動尾端減速・停止 Lss=β(V_S^2/2a)+Lse		
4・2 自動尾端滅速・停止 Lss=角(V ² ₈ /2a)+Lse		
4・2 自動尾端減速・停止 Lss=β(V ² _S /2a)+Lse		
4・2 自動尾端減速・停止 Lss=β(V_5^2/2a)+Lse		
4·2 自動尾端減速・停止 Lss=β(V _S ² /2a)+Lse		
4·2 自動尾端滅速・停止 Lss=β(V ² _S /2a)+Lse		
4・2 自動尾端減速・停止 Lss = β(V_S^2/2a) + Lse しかしながら、この巻数方式においては停止精		
4·2 自動尾端減速・停止. Lss=β(V§/2a)+Lse		
	4·2 自動尾端減速・停止	$L_{ss} = \beta \left(\frac{V_s^2}{2a} \right) + L_{se} \qquad \dots $
	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	
	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	
	·,	







}	
<u> し し し し し し し し し し し し し し し し し し し</u>	
	<u> </u>
, 	
·	
оц. <u> </u>	
م <u>د</u> د	
.* **	
· •	
<u>да с с с с с с с с с с с с с с с с с с с</u>	
, т	
e#	

•----

			<u>予告は、ましましょう。 うし</u>
····			
·			
<u></u>			
F			
•			
·	,	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	
<u>.</u>		• • •	· _ · · · ·
- k	A ' ***		
. •			
،			
ī			
),			
<u></u>			
· · · · · ·			
M			
-			
<u>.</u>			
-			
· .			
_			
		御に取組2. さとに制具の声!	日毎化のニーブに応
A.,			
· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·			
1 - <u>-</u> I			
- K-			
ر السنسا د.			
4			
~			
-			
	阪神製造所のステンレス用ゼンジミアミルとし	えていきたい。	
•		<u></u>	たの違えに当かり
L			
u <u> </u>			
<u>.</u>			