

KAWASAKI STEEL GIHO

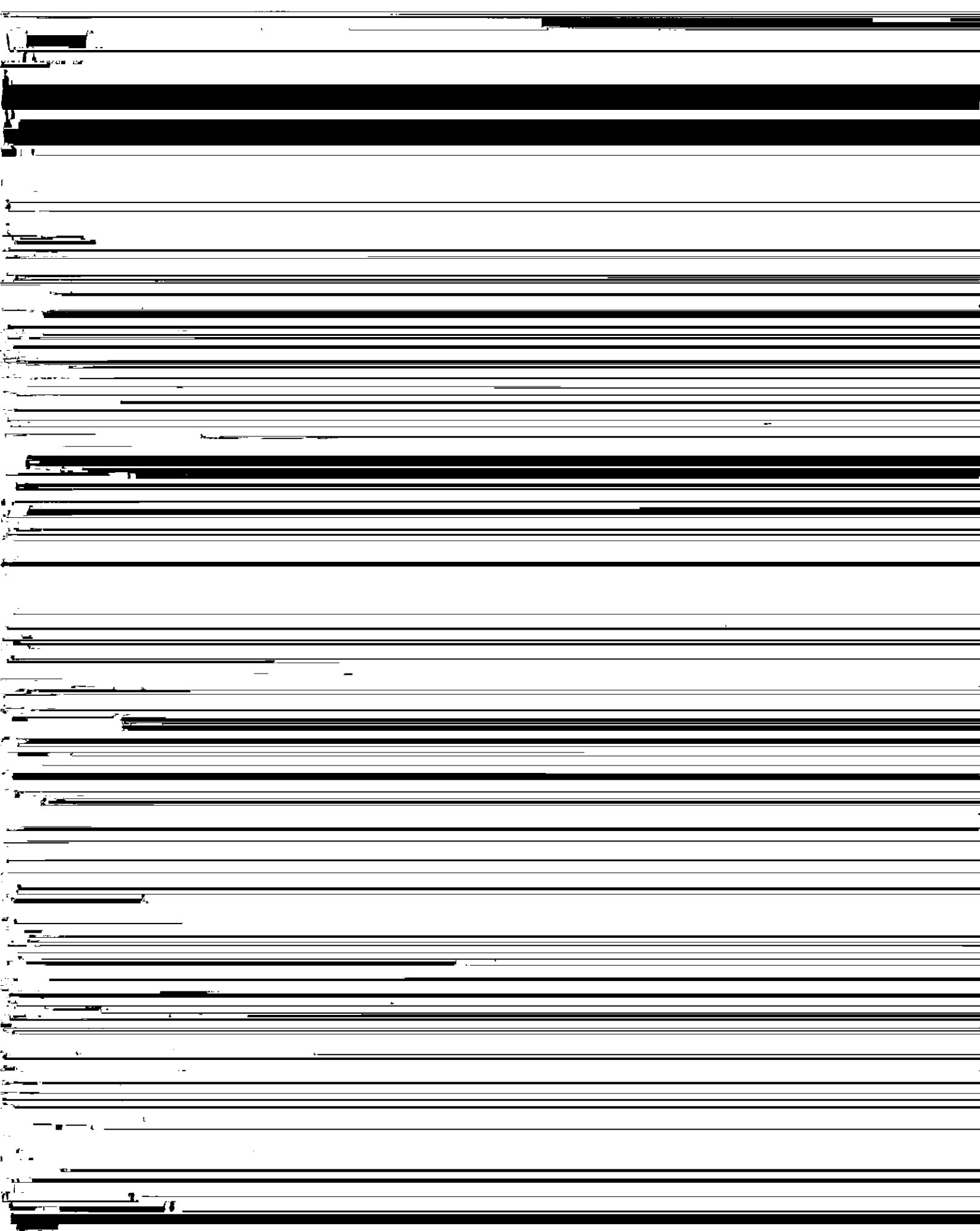
Vol.16 (1984) No.1

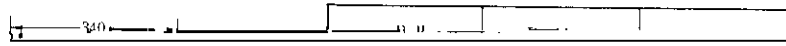
Control of Strip Buckling and Snaking in Continuous Annealing Furnace

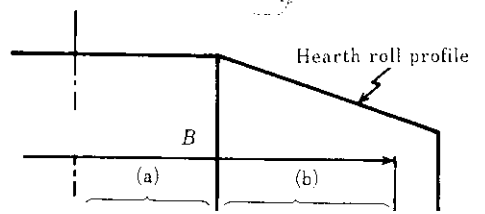
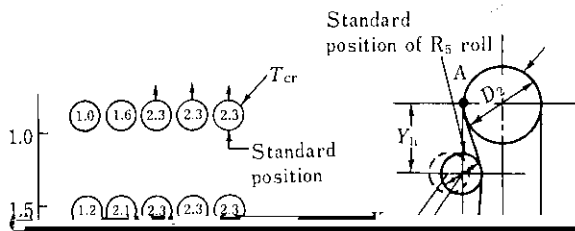
制御*1

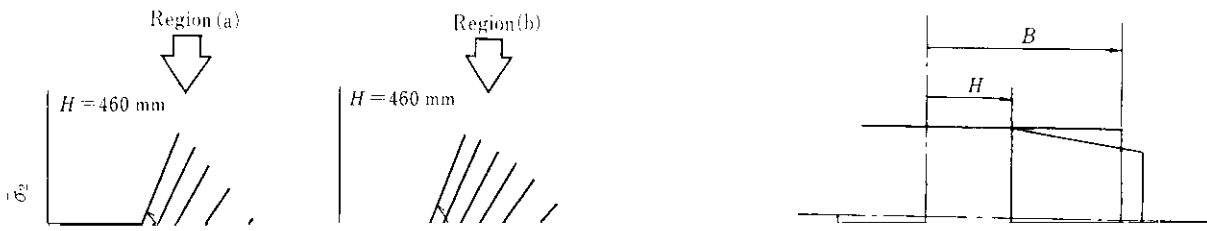
16(1984)1,37-45

Control of Strip Buckling and Snaking
in Continuous Annealing Furnace









でないを仮定した場合の円筒部のストリップ面積を S_1 、張力を受けたストリップがテーパ部に完全になじんだ時の面積を S_2 とすると $S_1 > S_2$ である。 $S_1 - S_2$ が大きいほどなじんだ状態でのストリップの全副面積が増し、ヒートバニクルになり

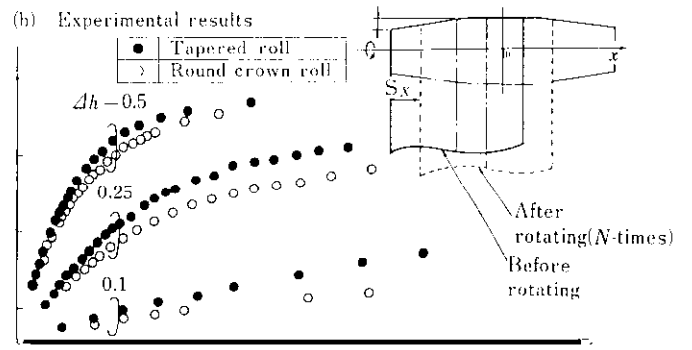
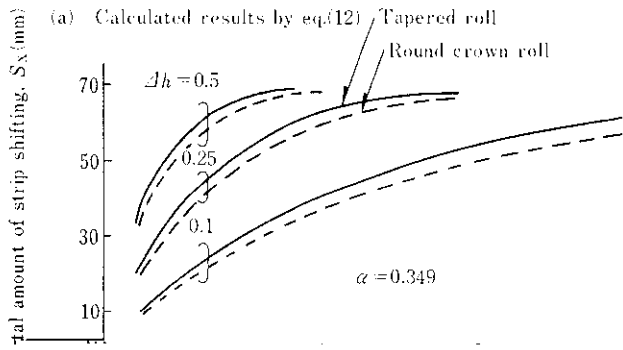
5 ハースロールによる材料の蛇行矯正機構

図 10 のように非巻材料がロールと同様に同じ角度 θ に傾き、

やすいと考えられるので、次式に示す余剰率 (ϕ_s) をヒートバ

ニクルで巻きついている状態でロールと共に回転すると、破線のように

り、あるいはラウンドロールのように転方向で径を順に変化させ、矯正能力が最も劣る



Number of roll rotation, N

Number of roll rotation, N

(4) 二つのプログラムは、(1)に示す詳細をたよりに作成した。

(5) 二つのプログラムの実行結果を数値計算機によるシミュレーション

クラウンとエッジのクラウンの力が、またテープ厚部にお

特性を表す式を提案した。

貼付部とエッジのクラウンの力が、またテープ厚部にお

(6) 二つのプログラムの実行結果を数値計算機によるシミュレーション

この式により、二つのプログラムによる蛇行制御能力が