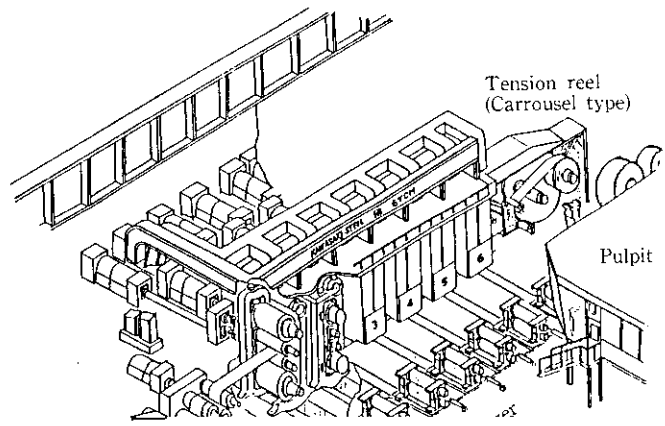






岸田 朗*² 手柴 東光*³ 井田 幸夫*⁴ 坂本 軍司*⁵ 御厨 尚*⁶ 鏈田 征雄*⁷

Outline of Fully Continuous Cold Rolling Mill for Ultra-thin Gauge Strip



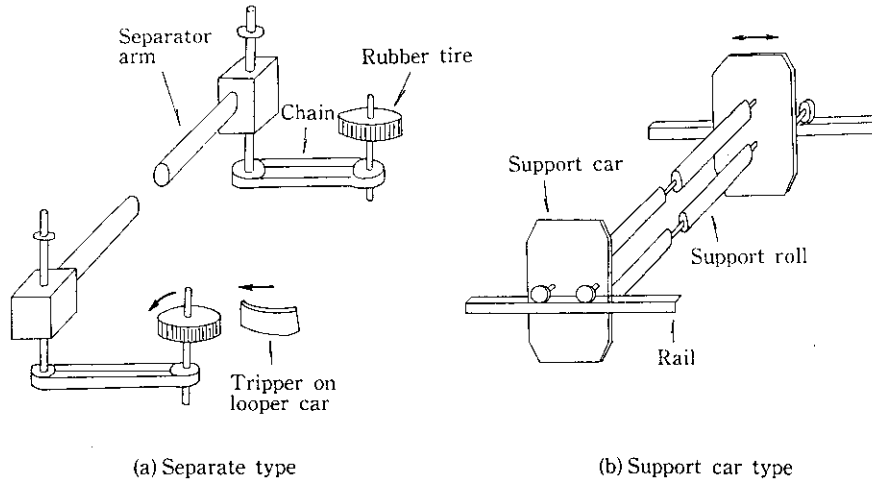


Fig. 2 Strip supporter in looper section

溶接機は、内蔵ロータリーシャー、熱間ビードトリミングなどの特色を持った、高能率全自動溶接機である。6T では、トリミング





ントローラに必要なデータを自動設定している。オペレータガイダ
ンスの機能なども有している。

リンケージコントローラ (HIDIC-08L) は、プロセスコンピュ
ータからデータを受信し、下位のコントローラにデータを送信す
る。プロセスコンピュータがダウンした場合、オペレータがデ

(3) 摩擦係数は、ロール速度と圧延距離の関数である。摩擦係数
は、速度の上昇とともにストリップ温度が上昇するために増大
するが、ロールバイト下のくさび効果により減少する。一方、
圧延距離とともにロールの摩耗は進行し、摩擦係数は減少す
る。この二つの要素の相違により摩擦係数は変動する。板厚延

ータを入力することにより、ミル操業も可能である。リンケージコ
ントローラは、インターロック表示などの機能も有している。

DDC システムは、2 台の既設 AGC (MELPLAC-50)、溶接機専

域に属する板厚変更時の摩擦係数を求めるためには、高速時の
摩擦係数から速度を補正して計算する方法と、低速圧延時の圧
延データから直接、摩擦係数を逆算する方法がある。6T の圧

3.4 カローゼルテンションリール

Hitchcock のロール偏平式, Bland & Ford の中立点の式を用いて計算した例である。以上の知見に基づき, 6T では圧延機出側にブ

参考文献

1) 田中 武雄, 1977, 1978, 1979, 1980, 1981, 1982, 1983, 1984, 1985, 1986, 1987, 1988, 1989, 1990, 1991, 1992, 1993, 1994, 1995, 1996, 1997, 1998, 1999, 2000, 2001, 2002, 2003, 2004, 2005, 2006, 2007, 2008, 2009, 2010, 2011, 2012, 2013, 2014, 2015, 2016, 2017, 2018, 2019, 2020, 2021, 2022, 2023, 2024, 2025.