

KAWASAKI STEEL GIHO

Vol.17 (1985) No.3

Crown Control of Hot-Rolled Stainless Steel Coils

	(Tadao Tanomura)	(Itaru Hishinuma)	(Akio
Adachi)	(Akihiko Takeya)	(Yuji Hirose)	(Yushi
Miyake)			

ステンレス鋼ホットコイルのクラウン制御*1

川崎製鉄技報
17 (1985) 3, 225-230

田村 貞雄*2 荒野 英三*3 阿部 昭十*4 竹本 明彦*5 市瀬 勇次*6 三宅 洋由*7

Crown Control of Hot-Rolled Stainless Steel Coils

Taduo Tanomura, Itaru Hishinuma, Akio Adachi, Akihiko Takeva, Yui Hirose, Yushi Miyake

Synopsis:

Conventional

Table 1 Specifications of K-WRS mill and HC mill

Model	Year	Specifications
-------	------	----------------

の制御概念図を示す。クラウン制御パラメータは圧延材に対する
 ばね定数 E_c 、すなわち Fig. 4 に示す E_c (Effective length) および E_n

部分をつくり、WR 端部におけるロール同士の接触圧を減少させ、
 撓みを減らすものである。板幅に応じて IMR のシフト量を調整し

(Effective height) の値である。千葉 No. 1 熱間仕上ミルにおいて
 は、 E_c 値は最大シフト量 275×2 mm の範囲で変更できる。従来
 法では、同一圧延スケジュール内に組み込まれた圧延材のなかで、

て、板の端部と IMR のロール端部との距離、すなわち圧延材が接
 触していない WR の部分と IMR が接触している長さ (これを $HC\delta$
 と記す) を変化させることにより、WR の撓み量を制御できる。い

値亦伸び率制御効果が持続されることが確認された。

ロールの厚みは 3~4 mm、幅は 720~1260 mm と変化している。

ただし、ロール摩耗が進行した段階で、前圧延材に対して E_1 値を増加させることや、前圧延材よりも幅の広い材料を組込むことは、板エッジがロールのボックス型に摩耗した部分をまたいで通板

従来の方法では、台形ロールを用いてもある特定のサイズでしか十分なクラウン制御効果が得られず、スケジュールを通した Cr_{25} の平均値は約 $100 \mu\text{m}$ であった。TA 法を用いれば圧延スケジュール



