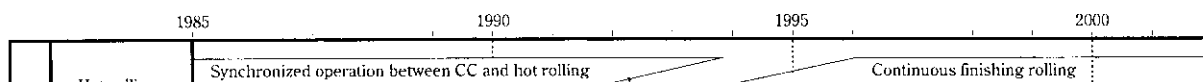


Recent Activities in Research of Rolling Technologies



要旨

当社におけるこの 10 年の圧延研究として、圧延理論、弾性・塑性理論、トライボロジー、FEM などの数値解析の各技術をもとにして、設備生産性の大幅な向上や高付加価値製品の品質向上を目的



2.3.2 寸法・形状制御技術

第3ホットストリップミルでは、最高レベルの寸法・形状制御を

イト近傍では、腹伸び形状の圧延の場合には板端部の長手方向歪み
が大きくなり、板端部に大きな張力が集中する。一方、耳伸び形状
の圧延においては、イト近傍で板端部の長手方向歪みが

（原点動 AC モーターなど）と 各種センサー（スタンド間板厚計・板

少しており、板端部の開口の進展防止に有効であることを見出した。

幅計・クラウン計など）を適用した。当研究部門では、板厚制御、
分散制御系によるルーバ張力制御^⑧、粗・仕上げ圧延における板幅

この知見に基づき破断限界張力を明確にするとともに、前述の高応
答板厚・張力制御、接合部平坦度制御などを実機適用し、接合部を

Strip thickness: 2.0/1.5 mm
H/L: 1/300
20 FI = 90 mm

3.2 ステンレス鋼板の光沢向上技術

