

621.771.237.016.2

水流電気抵抗式平坦度検出装置
Flatness Meter by Using Water Current Electric Resistance

江 端 貞 夫*

Sadao Ebata

井 上 利 夫**

Toshio Inoue

斉 川 夏 樹***

Natsuki Saikawa

Synopsis:

伸び、Fig. 1(b)は内部を油打した「暗伸び」

伸び」と呼ばれる例である。これらの耳伸び、暗

されており、これには定電流源によって電圧が印加され、またチューブを通して水源より水が供給されている。このチューブは、ノズルから水源に向かって流れる電流を実用上無視し得るほどの微

る主な方式の特徴¹⁻³⁾を比較してTable 1に示す。

4. 装置の構成

山に示す。なお、上ハナ、巨キヨ、磁川、メ、ユ、フ、ワ

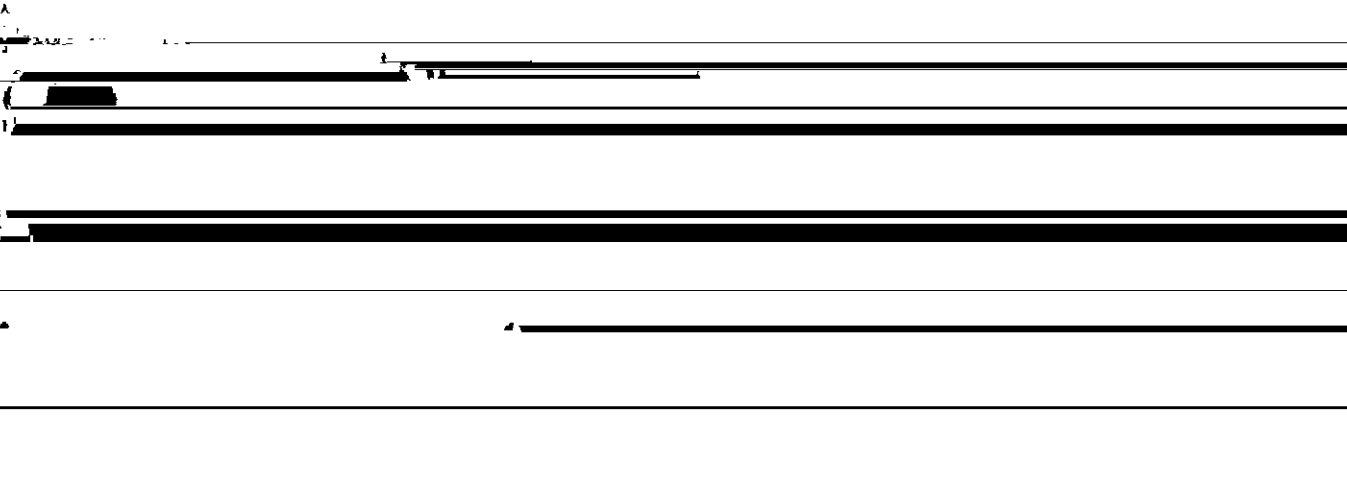
平田、度、検、出、装、置、の、構、成、を、示、す。Table 1に、各、部、の、詳、細、を、示、す。

定電流源の出力電流は、ノズル、水流、鋼板、
テーブル、~~...~~を流して流れる。この電流の流

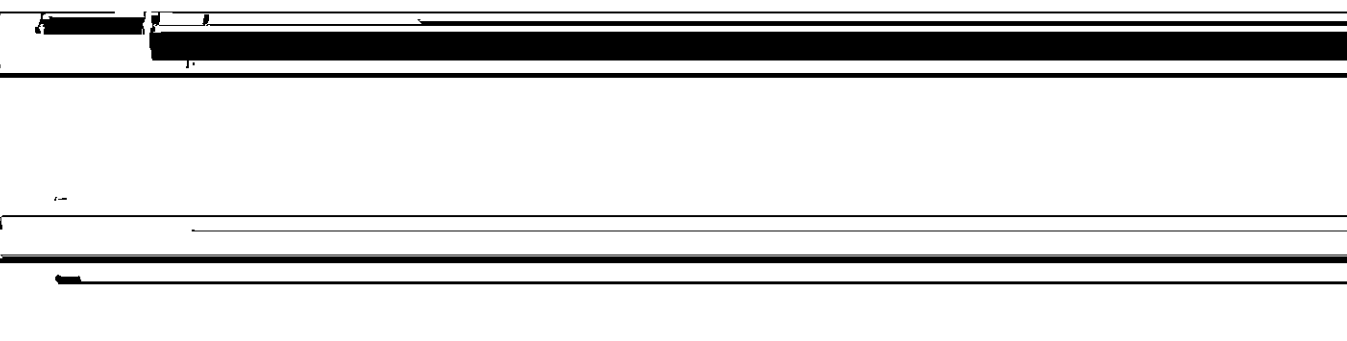
様をTable 2に示す。

圧延機中側のテーブル、~~...~~を流して流れる。

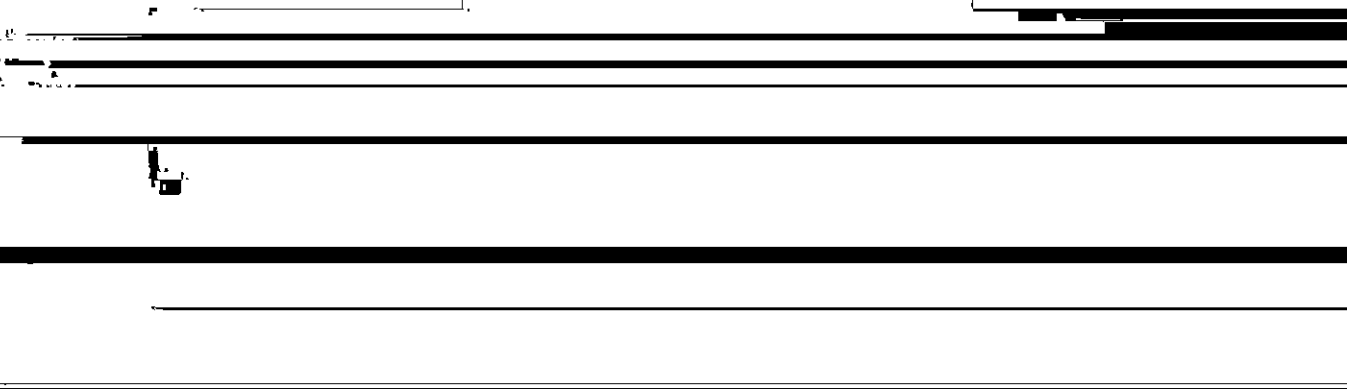
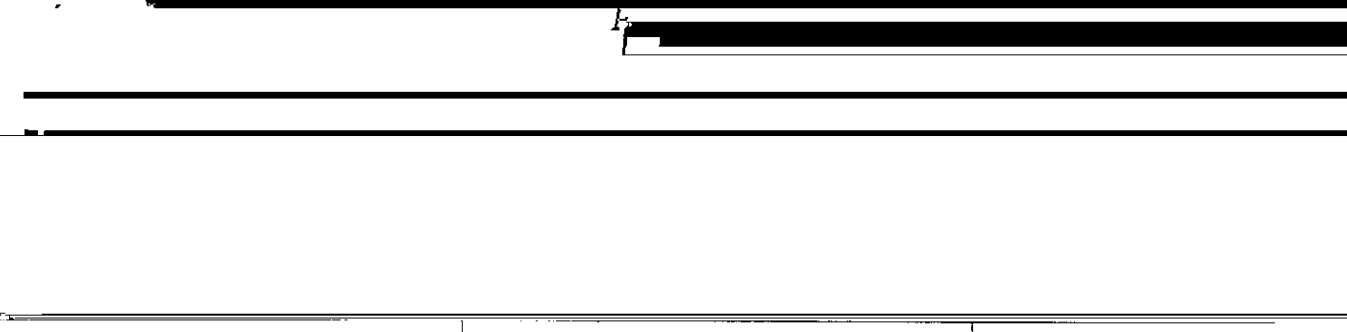
Fig. 1

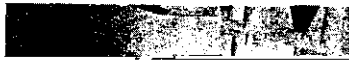


Item No. Serial Number Date of Issue



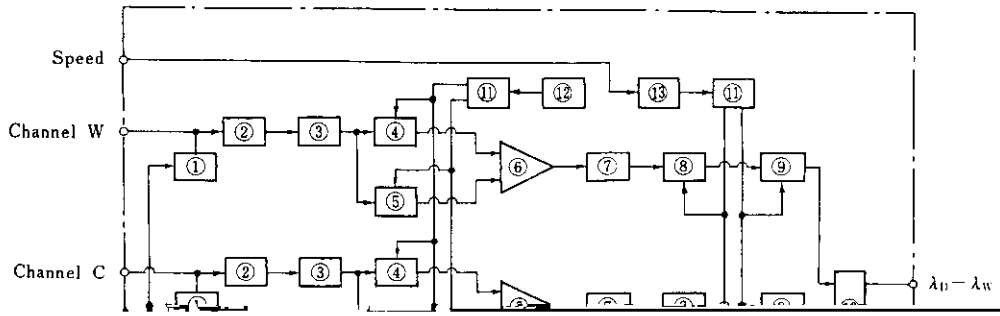
Nozzle 3 Nozzle auto-diameter 00





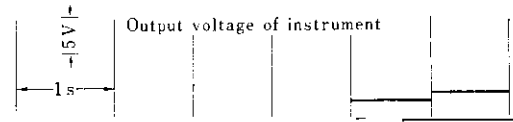
z_h





9に示すような良好な正比例関係がある。

ノズルの追随性すなわち動的な検出精度を求め
るために用いた検定装置を Fig.10に示す。



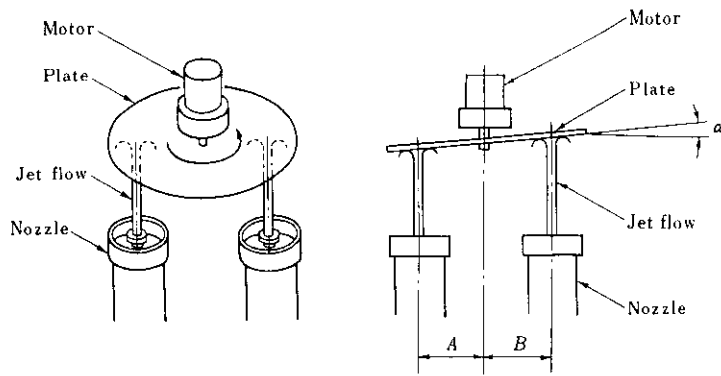
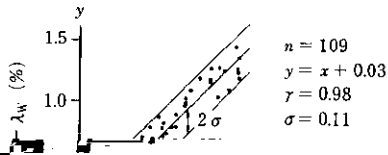


Fig. 13 Schema of standardizing apparatus for flatness measuring instrument



鋼板の平坦度を変化させて得た実験結果を Fig. 15, Photo. 3 に示す。

ロールベンディング圧力を高くした場合には、

