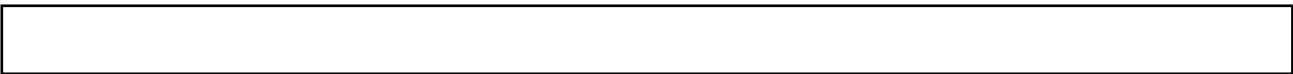




---

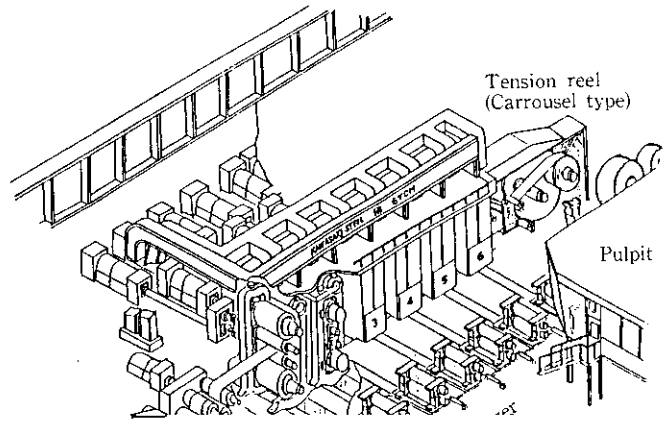
---

---



岸田 朗\*<sup>2</sup> 手柴 東光\*<sup>3</sup> 井田 幸夫\*<sup>4</sup> 坂本 軍司\*<sup>5</sup> 御厨 尚\*<sup>6</sup> 鏈田 征雄\*<sup>7</sup>

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



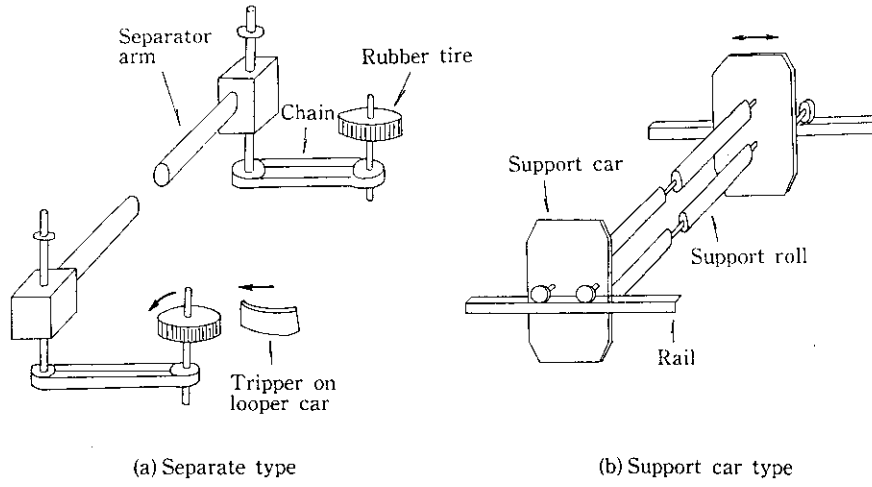


Fig. 2 Strip supporter in looper section

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。

リンテージコントローラ (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。この両者の相償により摩擦係数は定数となる。板厚

ータを入力することにより、ミル操業も可能である。リンテージコ  
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

