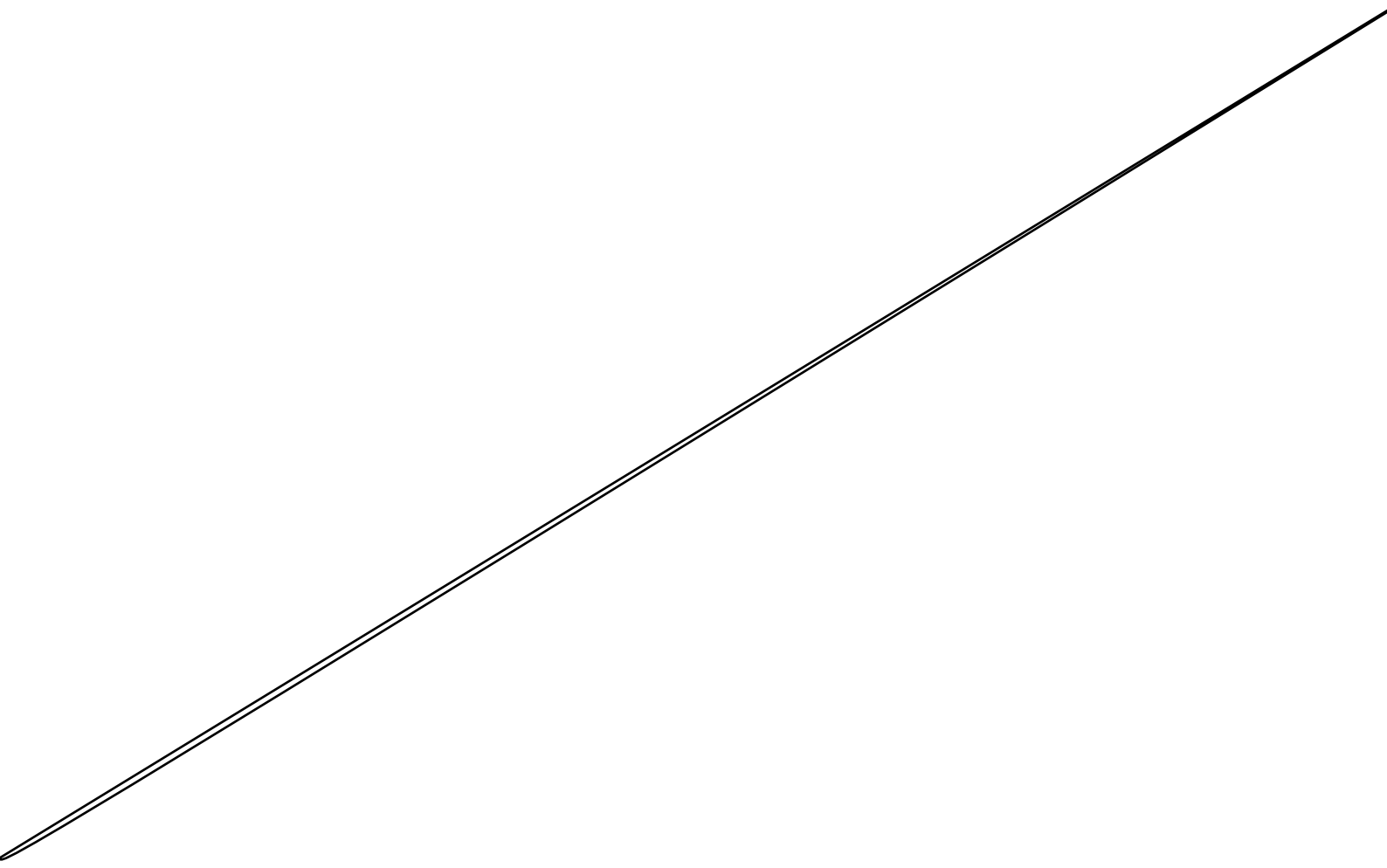


1990年2月号

KAWASAKI STEEL GIHO

Vol. 22(1990) No.2



## Development of Machine Diagnosis Techniques in Continuous Caster

### 要旨

製品品質保証と設備の安定稼働保証を目的として、連続鋳造設備における設備診断技術の開発を行った。

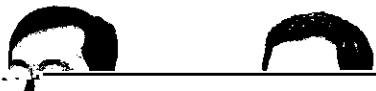


Table 1 Main machine diagnosis in continuous caster

2次冷却帯で発生する水蒸気を排気するためのファン

項目	内容
1	
2	
3	
4	
5	
6	
7	
8	
9	
10	
11	
12	
13	
14	
15	
16	
17	
18	
19	
20	
21	
22	
23	
24	
25	
26	
27	
28	
29	
30	
31	
32	
33	
34	
35	
36	
37	
38	
39	
40	
41	
42	
43	
44	
45	
46	
47	
48	
49	
50	
51	
52	
53	
54	
55	
56	
57	
58	
59	
60	
61	
62	
63	
64	
65	
66	
67	
68	
69	
70	
71	
72	
73	
74	
75	
76	
77	
78	
79	
80	
81	
82	
83	
84	
85	
86	
87	
88	
89	
90	
91	
92	
93	
94	
95	
96	
97	
98	
99	
100	

Central computer

(de)

Digital

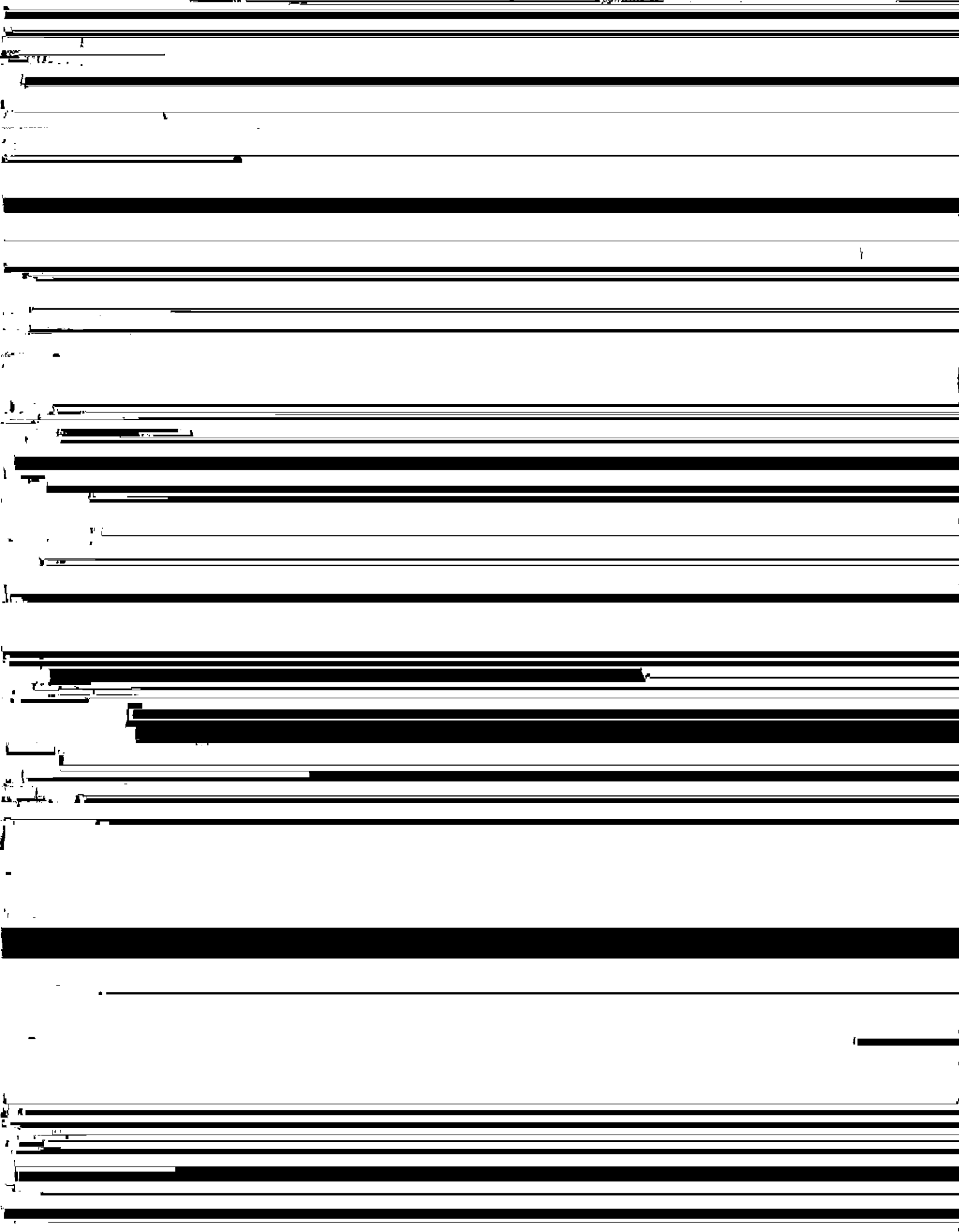


Table 2. Patterns of diagnosis by casting speed and defect rate.

Casting speed (mm/min)	Defect rate (%)	
	Low	High
Low	...	...
High	...	...

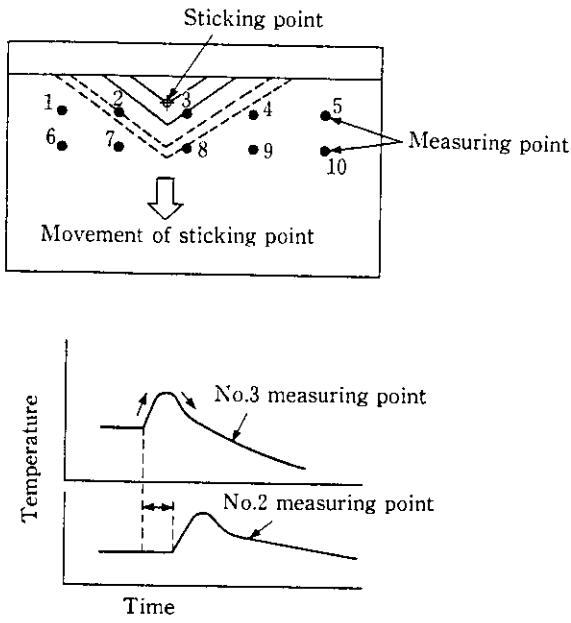


Fig. 7 Temperature transition of mold copper plate during the generation of restricted breakout

であるが、これらの条件が極めて悪い場合は、凝固シエルの破断を

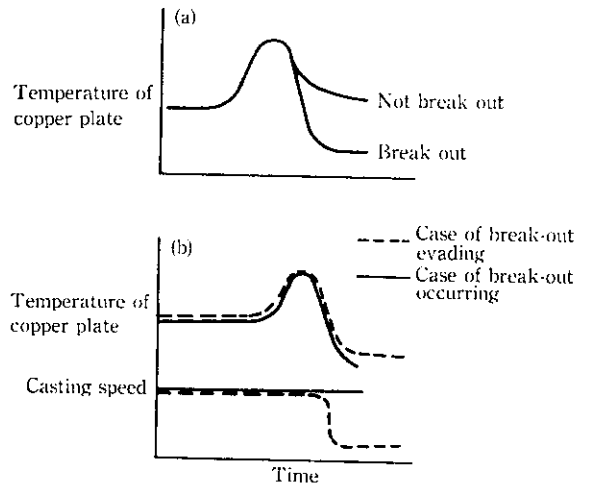


Fig. 8 Transition of temperature and casting speed at break-out detection

- (1) (温度偏差および変化率のしきい値)を切り替える。
- (2) 判定パラメータを鋼種、サイズ等により自動的に切り替える。
- (3) 鑄込み開始、タンデッシュ交換後一定時間および鑄込み速度がある値以下はマスキングする。