

KAWASAKI STEEL GIHO

Vol.25 (1993) No.2

Thickness and Crown Control in Hot Rolling Stainless Steel Strip

(Yoshimitsu Fukui)

(Akio Adachi)

(Akihiko Takeya)

Synopsis :

To improve gauge accuracy of hot rolled strip of stainless and special alloy steels, fundamental modification to finisher stands was done at the No.2 Hot Strip Mill, Chiba Works in

クラウンの制御*

Thickness and Crown Control in Hot Rolling Stainless Steel Strip

要旨



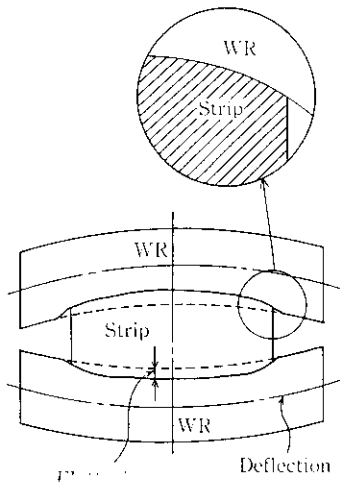


Fig 1 Deformation of strip and work rolls during rolling

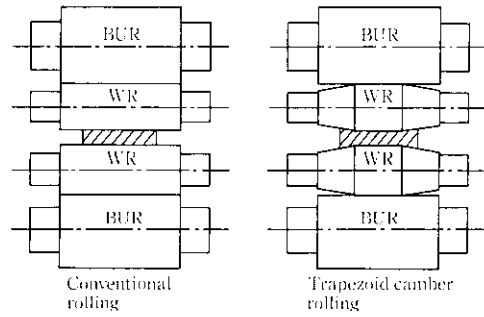
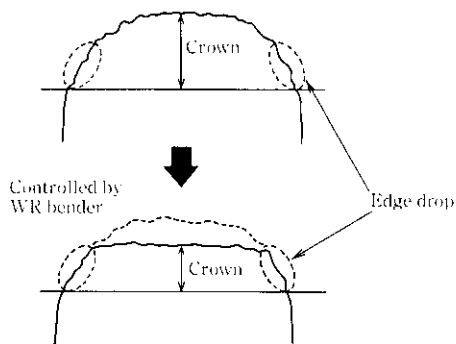


Fig 3 Schematic diagram of conventional and trapezoid camber rolling

WRの片側にテーパを切り占対称に配置し、上下WRを圧延材の

板幅に応じて軸方向に可動させ、最適位置にて圧延する K-WRS を導入した。また 1986 年 4 月には、千葉 No.2 熱間仕上ミルの後段スタンド (F 5 ~ F 7) に、K-WRS ミルと強力 WR ベンダーを組み



仕上げ前段スタンド (F 1 ~ F 4) にも、後段並の WR シフト量とベンダー力を兼ね備えたクラウン制御ミルを導入し、より高度な板クラウン低減を可能とした。

3 K-WRS ミルのクラウン制御

Table 1 に、千葉 No.2 熱間仕上ミルに設置された K-WRS ミルの設備仕様を示す。また Fig. 4 に設備の概念図を示す。

K-WRS ミルの使用方法には大別して二通りある。一つは、一般冷延材等を対象として、クラウン制御よりはむしろハイスポット (ロー

Strip

から達成し得る最終スタンド出側クラウン範囲を求める。つぎに最終目標クラウン値から、後段スタンド形状変化を小さく

Table 3 Specifications of hydraulic AGC

	F 5	F 6·7
Cylinder stroke	16 mm	20 mm
Cylinder diameter	φ1 060 mm	φ1 000 mm

