

KAWASAKI STEEL GIHO

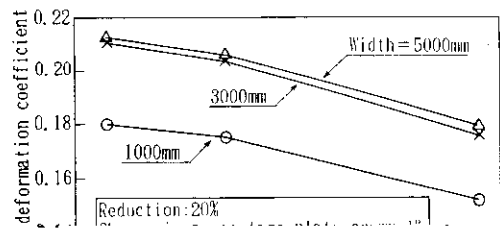
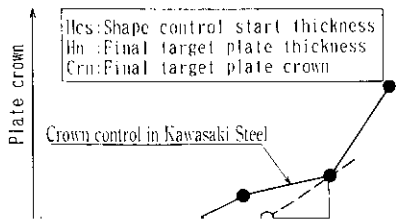
Vol.28 (1996) No.2

---

Shape Control Technology in Plate Rolling

要旨





Change of bending force

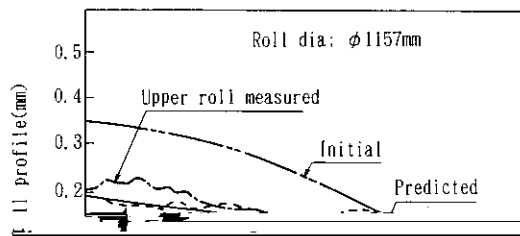
9.6

Table 2 Specification of work roll bending device

## 4.2 平坦度測定システム

鋼板の急峻度が熱間で測定可能な平坦度計をミル後面 11 m の位置

|                       |                                  |
|-----------------------|----------------------------------|
| Bending cylinder (mm) | Upper $\phi 220 \times 4$ /chock |
|                       | Lower $\phi 190 \times 6$ /chock |



$$\varepsilon_2 = \xi \times (CR_2/H_2 - CR_1/H_1) + \xi \times \varepsilon_1 \quad \dots\dots\dots (4)$$

$$\lambda_2 = (2/\pi) \times \sqrt{\varepsilon_2} \quad \dots\dots\dots (5)$$

ここで

$\varepsilon_1$  : 入側伸び差率       $\varepsilon_2$  : 出側伸び差率

## 6 実機適用結果

平坦度制御システムを実機に適用し、平坦度および板クラウン制御効果について検証した。制御モードとしては、板クラウン狙い制

