

【公報種別】特許法第 17 条の 2 の規定による補正の掲載  
 【部門区分】第 2 部門第 2 区分  
 【発行日】平成 29 年 11 月 2 日 (2017.11.2)

【公表番号】特表 2016-533901 (P2016-533901A)  
 【公表日】平成 28 年 11 月 4 日 (2016.11.4)  
 【年通号数】公開・登録公報 2016-062  
 【出願番号】特願 2016-525986 (P2016-525986)  
 【国際特許分類】

**B 2 1 B 1/26 (2006.01)**

**B 2 1 B 3/00 (2006.01)**

**B 2 1 B 45/02 (2006.01)**

【F I】

B 2 1 B 1/26 Z

B 2 1 B 3/00 J

B 2 1 B 45/02 3 2 0 S

【誤訳訂正書】  
 【提出日】平成 29 年 9 月 25 日 (2017.9.25)  
 【誤訳訂正 1】  
 【訂正対象書類名】明細書  
 【訂正対象項目名】0 0 0 1  
 【訂正方法】変更  
 【訂正の内容】  
 【0 0 0 1】

本発明は、少なくとも 1 つの巻取り機が圧延方向で下流に配置され且つ少なくとも 1 つの冷却区間が付設されたマルチスタンド式のタンデム仕上げ圧延トレインを有するアルミニウム熱間ストリップ圧延トレインを目指す。更に、本発明は、アルミニウム熱間ストリップ圧延トレインにおいて A A 6 x x x グループの A l M g S i 合金から成るアルミニウム熱間ストリップを熱間圧延するための方法、並びに、アルミニウム熱間ストリップ圧延トレインにおいて A A 5 x x x グループの A l M g 合金から成るアルミニウム熱間ストリップを熱間圧延するための方法を、目指す。最後に、本発明は、方法の 1 つによって製造されたアルミニウム熱間ストリップの使用を目指す。

【誤訳訂正 2】  
 【訂正対象書類名】明細書  
 【訂正対象項目名】0 0 1 3  
 【訂正方法】変更  
 【訂正の内容】  
 【0 0 1 3】

タンデム圧延トレインの出口領域に、トリミングシャーを配置することができる。これは、プロセスに起因して生じる不規則な熱間ストリップエッジ - これは亀裂と結びつくことがある - を除去し、これにより均等なストリップエッジを生じさせるために、有利である。これらのシャーは、調整可能であり、ストリップエッジの約 2 ~ 1 5 0 mm を除去する。このように定義されたストリップエッジにより、圧延プロセスから生じるストリップエッジにおける温度勾配を考慮するために、予防措置を省略することができる。このようにして、冷却によって通常は強まるストリップエッジの領域内の生じ得る非平坦度を回避することができる。更に、冷却装置の幅に依存した調整は、トリミングされたストリップ幅の確実な検知によって簡単なやり方で可能である。

【誤訳訂正 3】  
 【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】 0 0 2 3

【訂正方法】 変更

【訂正の内容】

【 0 0 2 3 】

それぞれ圧延すべきアルミニウム熱間ストリップの温度を測定して考慮し、パスに依存して影響を与え得るように、制御及び／又は調整ユニットに、プロセスモデルが保管及び再現され、このプロセスモデルが、それぞれのロールとそれぞれのアルミニウム熱間ストリップ材料の間の摩擦に対するタンデム仕上げ圧延トレインのロールスタンドでの個々のパス中のアルミニウム熱間ストリップのそれぞれの温度レベルのフィードバックを考慮し、またこのプロセスモデルが、アルミニウム熱間ストリップ圧延トレインの、特に予備ストリップクーラ及び／又は中間スタンド冷却装置及び／又は冷却区間及び／又はストリップ乾燥装置を有するタンデム仕上げ圧延トレインの制御及び／又は調整過程に組み込まれていること、が更に有利であり、これを、本発明は同様に意図する。

【誤訳訂正 4】

【訂正対象書類名】 明細書

【訂正対象項目名】 0 0 4 0

【訂正方法】 変更

【訂正の内容】

【 0 0 4 0 】

図 6 は、測定器又は測定ユニット 1 0 によって測定された、圧延結果及び圧延プロセス状態を表す測定値がフィードバックされる制御及び／又は調整ユニット 1 1 を概略的に示す。これらの測定値は、次に、制御及び／又は調整ユニット 1 1 内に保管された技術的なプロセスモデル 1 6 にも流入する。制御及び／又は調整ユニット 1 1 に保管及び再現されるこのプロセスモデル 1 6 は、プロセスモデルが、アルミニウム熱間ストリップ 7 の冷却中の熱伝達係数の変化を考慮し、制御及び／又は調整過程に組み込むように構成されている。同様に、技術的なプロセスモデル 1 6 は、圧延エマルジョン又はそれぞれのロールとそれぞれのアルミニウム熱間ストリップ材料の間の摩擦に対するタンデム仕上げ圧延トレイン 2 のタンデムスタンド 1 での個々のパス中のアルミニウム熱間ストリップ 7 のそれぞれの温度レベルのフィードバックを考慮し、これを制御及び／又は調整過程に組み込む。図 6 からわかるように、技術的なプロセスモデル 1 6 は、プロセスモデルが、調整及び／又は制御信号を発生させ、これら信号が、次に制御及び／又は調整ユニット 1 1 によって、タンデムスタンド 1、予備ストリップクーラ 3、冷却区間 4、中間冷却装置 5 及びストリップ乾燥器 9 のようなそれぞれのユニットに伝送されることによって、アルミニウム熱間ストリップ圧延トレインの個々のユニットのプリセット（セットアップ）に、特に、予備ストリップクーラ 3、中間冷却装置 5 及び付設された冷却区間 4 並びにストリップ乾燥装置 9 を有するタンデム仕上げ圧延トレイン 2 のここに図示した領域に作用する。制御及び／又は調整ユニット 1 1 の構成要素は、詳細には図示していないプロセスコンピュータであり、このプロセスコンピュータ内に、技術的なプロセスモデル 1 6 が保管され、このプロセスコンピュータが、所望の温度 - 時間 - 経路及び調整ユニットの設定を制御する。冷却ユニット 3、4 及び 5 は、これら冷却ユニットが、圧延されたアルミニウム熱間ストリップ 7 に対して幅に依存して調整可能であるように設計することができる。

【誤訳訂正 5】

【訂正対象書類名】 特許請求の範囲

【訂正対象項目名】 請求項 8

【訂正方法】 変更

【訂正の内容】

【請求項 8】

制御及び／又は調整ユニット（1 1）に、プロセスモデル（1 6）が保管及び再現され、このプロセスモデルが、それぞれのロールとそれぞれのアルミニウム熱間ストリップ材料の間の摩擦に対するタンデム仕上げ圧延トレイン（2）のロールスタンド（1）での個

々のパス中のアルミニウム熱間ストリップ（７）のそれぞれの温度レベルのフィードバックを考慮し、またこのプロセスモデルが、アルミニウム熱間ストリップ圧延トレインの、特に予備ストリップクーラ（３）及び／又は中間スタンド冷却装置（５）及び／又は冷却区間（４）及び／又はストリップ乾燥装置（９）を有するタンデム仕上げ圧延トレイン（２）の制御及び／又は調整過程に組み込まれていること、を特徴とする請求項１～７のいずれか１項に記載のアルミニウム熱間ストリップ圧延トレイン。