

【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20年11月6日(2008.11.6)

【公開番号】特開2007-144483(P2007-144483A)

【公開日】平成19年6月14日(2007.6.14)

【年通号数】公開・登録公報2007-022

【出願番号】特願2005-343878(P2005-343878)

【国際特許分類】

B 2 1 B 37/46 (2006.01)

B 2 1 B 37/00 (2006.01)

B 2 1 C 49/00 (2006.01)

【F I】

B 2 1 B 37/00 1 3 7 A

B 2 1 B 37/00 B B P

B 2 1 C 49/00 C

【手続補正書】

【提出日】平成20年9月22日(2008.9.22)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

運転速度や動作タイミングが異なる複数の設備と、それらの間の運転速度の差を吸収するためのルーバ設備とを備えた連続処理設備の速度制御方法において、

前記ルーバ設備の製品蓄積量を前記複数の設備の運転状態から決定し、

前記複数の設備の運転速度を、前記ルーバ設備の実際の製品蓄積量が前記決定された製品蓄積量になるように制御することを特徴とする連続処理設備の速度制御方法。

【請求項 2】

被圧延材を供給する入側設備と、前記入側設備から供給される被圧延材を処理する中央設備と、前記中央設備から供給される被圧延材を所定の板厚まで圧延する出側設備と、前記入側設備と前記中央設備の間に配置された入側ルーバと、前記中央設備と前記出側設備の間に配置された出側ルーバとを備えた連続処理設備の速度制御方法において、

前記入側設備と前記出側設備の運転パターンの予測値と実績値に応じて前記入側ルーバと前記出側ルーバの必要蓄積量を演算し、前記入側ルーバと前記出側ルーバの蓄積量が、前記演算された必要蓄積量になるように前記入側設備と前記中央設備、それに前記出側設備の速度を制御することを特徴とする連続処理設備の速度制御方法。

【請求項 3】

請求項 2 に記載の発明において、

前記中央設備が前記被圧延材を化学的に処理し熱的に処理する手段を含み、この中央設備の速度については、前記化学的処理と前記熱的処理の少なくとも一方に必要な許容範囲の中で速度変更されることを特徴とする連続処理設備の速度制御方法。

【請求項 4】

請求項 2 に記載の発明において、

前記連続処理設備が前記入側設備と前記中央設備及び前記出側設備に加えて他の設備を備えていることを特徴とする連続処理設備の速度設定方法。

【請求項 5】

請求項 2 に記載の発明において、

前記各設備については、各設備で施される処理に応じて個々に設定した許容範囲の中で速度制御されることを特徴とする連続処理設備の速度設定方法。

【請求項 6】

請求項 5 に記載の発明において、

前記各設備の速度変更は、製品精度に影響が出ない程度に設定した変更レートのもとで実行されることを特徴とする連続処理設備の速度設定方法。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0021

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0021】

同じく上記目的は、被圧延材を供給する入側設備と、前記入側設備から供給される被圧延材を処理する中央設備と、前記中央設備から供給される被圧延材を所定の板厚まで圧延する出側設備と、前記入側設備と前記中央設備の間に配置された入側ルーパと、前記中央設備と前記出側設備の間に配置された出側ルーパとを備えた連続処理設備の速度制御方法において、前記入側設備と前記出側設備の運転パターンの予測値と実績値に応じて前記入側ルーパと前記出側ルーパの必要蓄積量を演算し、前記入側ルーパと前記出側ルーパの蓄積量が、前記演算された必要蓄積量になるように前記入側設備と前記中央設備、それに前記出側設備の速度を制御することによっても達成される。