

【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25年2月14日 (2013.2.14)

【公表番号】特表2009-528920(P2009-528920A)

【公表日】平成21年8月13日 (2009.8.13)

【年通号数】公開・登録公報2009-032

【出願番号】特願2008-557554(P2008-557554)

【国際特許分類】

B 2 1 B 37/38 (2006.01)

B 2 2 D 11/14 (2006.01)

B 2 2 D 11/16 (2006.01)

B 2 2 D 11/06 (2006.01)

B 2 1 B 37/18 (2006.01)

B 2 1 B 1/46 (2006.01)

【F I】

B 2 1 B 37/00 1 1 7 B

B 2 2 D 11/14

B 2 2 D 11/16 Z

B 2 2 D 11/06 3 3 0 B

B 2 1 B 37/02 B B M C

B 2 1 B 37/02 A

B 2 1 B 1/46 B

【誤訳訂正書】

【提出日】平成24年12月18日 (2012.12.18)

【誤訳訂正 1】

【訂正対象書類名】特許請求の範囲

【訂正対象項目名】請求項 1 1

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【請求項 1 1】

前記制御段階が、オペレータにより引起こされる冷却剤調整とオペレータにより引起こされるベンディング調整の少なくとも一つを行うことを含む、請求項 1 に記載の熱間圧延機を有するストリップ鑄造におけるストリップ形状寸法制御方法。

【誤訳訂正 2】

【訂正対象書類名】特許請求の範囲

【訂正対象項目名】請求項 2 3

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【請求項 2 3】

前記制御構造が、オペレータにより引起こされる冷却剤調整とオペレータにより引起こされるベンディング調整の少なくとも一つを支持する、請求項 1 3 乃至 2 2 のいずれかに記載の制御構造。

【誤訳訂正 3】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0 0 1 6

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0 0 1 6】

制御段階は又、温度補償と座屈検出を行うことを、若しくはオペレータにより引起こされる冷却剤調整とオペレータにより引起こされるベンディング調整の少なくとも一つを行うことを含むことができる。

【誤訳訂正 4】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0029

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0029】

制御構造は又、オペレータにより引起こされる冷却剤調整及びオペレータにより引起こされるベンディング調整の少なくとも一つを支持することができる。

【誤訳訂正 5】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0058

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0058】

加えて、ベンディング制御器 250 は更に、オペレータの引起こすベンディング調整機能 395 によって手動で適応でき、冷却剤制御器 290 は更に、制御構造 200 によって支持された、オペレータの引起こす噴霧調整機能 399 により更に手動で適応できる。全般に、入手できる、分節スプレーヘッド、ロールベンディング、ロール傾斜その他のロールクラウン操作アクチュエータを用いてフィードバック制御を達成し、観測圧延ひずみプロフィールにおけるエラーを最小限にし得る。

【誤訳訂正 6】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0059

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0059】

ベンディング制御器 250 と間隙制御器 255 と冷却剤制御器 290 は、制御信号 281 ～ 283、フィードフォワード制御基準値 242 及びオペレータ調整入力値に応答して圧延機に圧延機アクチュエータパラメータ 291 ～ 293 を提供し、所望ストリップ形状寸法結果を達成する。ベンディング制御器 250 が圧延機 15 の作業ロール 16A, 16B のロールベンディングを制御する。間隙制御器 255 が作業ロール 16A, 16B 間のロール間隙を制御する。冷却剤制御器 290 が作業ロール 16A, 16B へ提供される冷却剤の量を制御する。