





フェライト系ステンレス冷延鋼板に生じる白筋模様 の発生機構*1

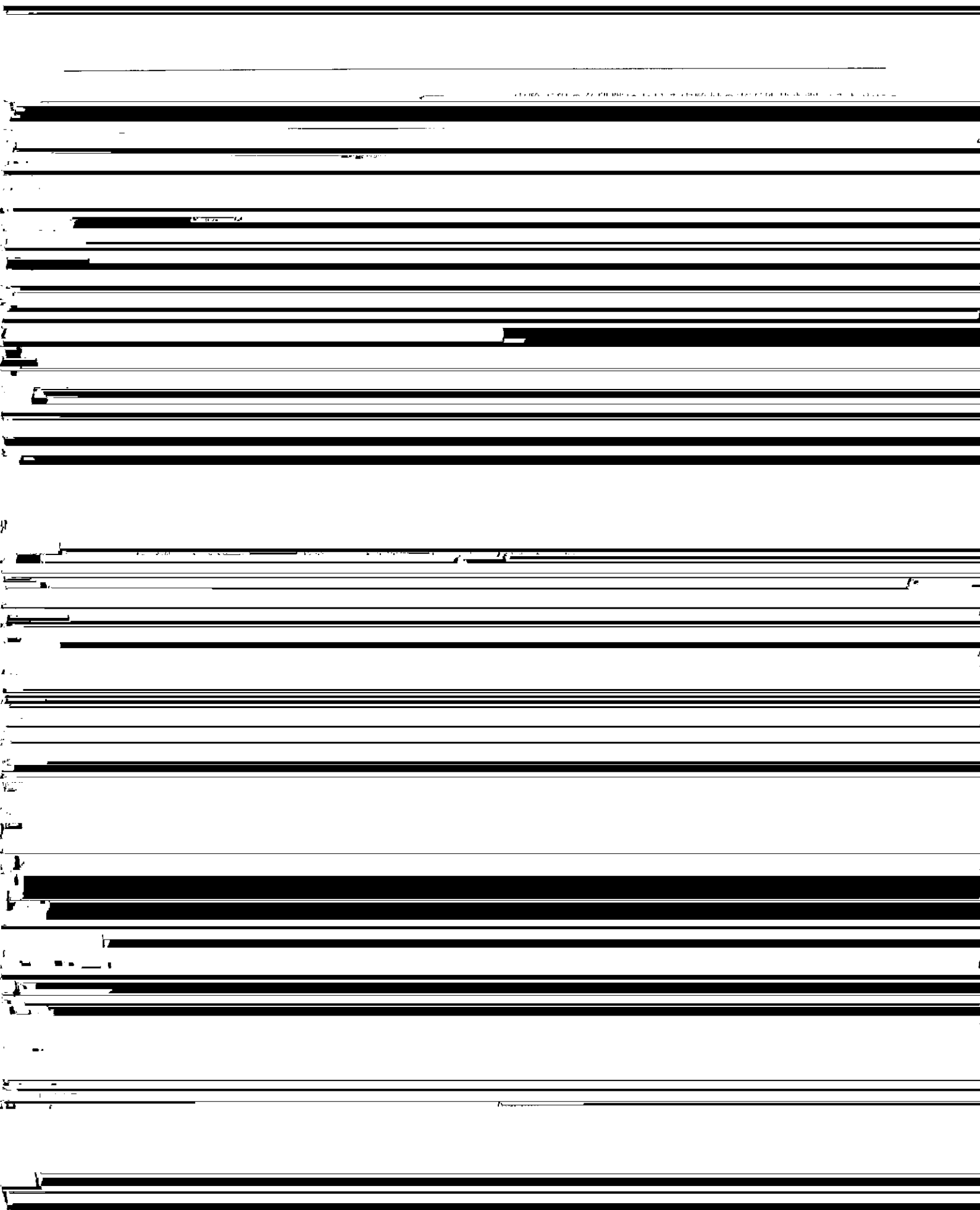
川崎製鉄技報
16(1984)1, 16-52

宇城 工*2 塩川 隆*3 真田 利明*4 神谷 昭彦*5 広野 種生*6

A Mechanism of Generation of White Streak on Ferritic Stainless Strip

要旨

Synopsis:



さらに圧延が進行すると、深い転写研削溝に沿ってC方向の欠陥の集合体であり、一方 NOGR 材はオイルピット起因の欠陥

欠陥も GR 材の場合と同様に、スキンプラス圧延後も残り白筋模様となる。

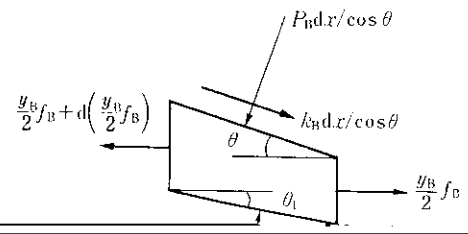
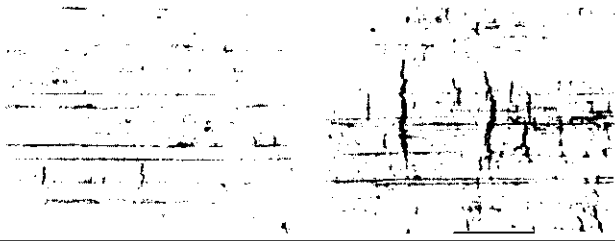
3.2 GR 材における白筋模様の発生原因

GR 材および NOGR 材の表面欠陥と白筋の発生機構

400

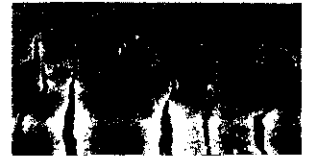
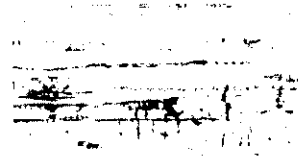
- SUS 430 after grinding
- SUS 430 after . . .

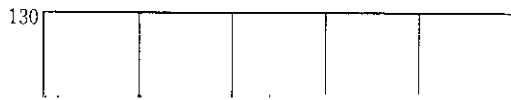
を行い、さらにGR研削後の軟化焼鈍材にオイルピットが多発する原因についても検討する。



パス目のロール咬み止め部の表面を観察すると、ロールバイト
入口において割れが発生していることから、入口部に働く引張
応力によって表面硬化層に割れが生じたと考えられる。

一方、GR 材に発生する割れは圧延における油膜が厚いほど





化析が存在する場合は圧延において圧縮の水平応力が表面層に働くことになるが、この付加的圧縮応力がオイルピットの発生にどのような影響を及ぼすかについては明らかでない。