

| { È Ü ' r

Ý j È ä m Ô - ? P M > P Ī ® ~ 7 0 £ ¢ ' É

Ç z ,

¼ Ç

On-Line Measurement and Inspection Technologies
of Surface Properties of Steel Sheets



要旨

1 緒 言

Table 1 Category of measuring methods for surface properties

| Measuring method | Measured items |
|------------------|-----------------|
| | Surface texture |



$$[s = f(\lambda, \theta, \sigma, T) \dots \dots \dots (1)$$

者によりロール摩耗に起因する相さの時変化を補正し、後者にて

た⁷⁾。また、下地鋼板の種類ごとに、蛍光強度と塗油量の一次の相関関係の検量線をあらかじめ作成しておき、塗油量を求める検量線演算方式も使用することができる。

これらの2つの方式を式で表すと、それぞれ、

4 表面欠陥の検査技術

高速化が進む生産ラインにおいては、表面欠陥を確実に検出し適

供給するマシンの面でも、そのほか、表面欠陥検査技術については

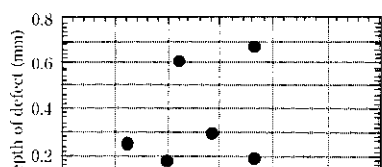
$$d = C_0 \cdot I \dots \dots \dots (6)$$

(1) ライトマーカを用いたオンライン確性システム¹⁸⁾
(例) 300000と100000の区別

4.2.3 適用結果

本システムを本河川事務所 81 の河川確性システム (AGI) に適用し

「河川 (CD) 番号を抽出」の装置では、日知威(近)の画像が撮像 17 日間、560 の確性データを抽出した。確性に画したデータは従来



5 結 言

鋼板表面品質や欠陥をオンラインで計測・検査することにより、品質管理が高度化され、品質保証がより、堅牢化された。そのおかげ

Diameter of defect measured by replica method (mm)

Fig. 9 Example of detected defect.

文ではその活動の中で開発してきた技術の例として、レーザー光を応用した鋼板表面粗さおよび塗油量計測技術、光および渦電流を利用