

В. И. Борисов, О. Н. Прокопеня

## **РАСЧЕТ РЕГУЛЯТОРОВ ТОЛЩИНЫ ЛИСТОВОГО ПРОКАТА С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ МАТЕМАТИЧЕСКОГО МОДЕЛИРОВАНИЯ**

*Рассмотрена проблема повышения точности листового проката. Исследованы возможности регулирования толщины с помощью гидравлических механизмов установки валков, проведен расчет параметров указанных механизмов с использованием математического моделирования.*

### **СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ**

1. Борисов В. И., Прокопеня О. Н., Чуняев В. П. Моделирование гидравлических процессов в регуляторах толщины при захвате полосы // Труды ВНИИметмаша: Совершенствование технологии, конструкции и расчетов металлургических машин / Под ред. Б.В. Попова, Л.В. Коновалова. 1986. – С. 108–112.
2. П о в ы ш е н и е точности листовой прокатки / Ю.В. Коновалов, Д.П. Галкин, В.Г. Додока и др. – М.: Металлургия, 1978. – 296 с.
3. Д р у ж и н и н Н. Н., Х о т у л е в В. К. Методы расчета электропривода петледержателей тонколистовых станов // Электричество, 1955. – № 3. – С. 13–18.
4. Д р у ж и н и н Н. Н., М и р е р А. Г., Д р у ж и н и н А. Н. Основные принципы петлерегулирования на непрерывных листовых станах // Труды ВНИИметмаша: Конструкция, исследование и внедрение новых металлургических машин / Под ред. А.А. Королева и др. 1971. – № 29. С. 3–18.
5. Ф о м и н Г. Г., Д у б е й к о в с к и й А. В., Г р и н ч у к П. С. Механизация и автоматизация широкополосных станов горячей прокатки. – М.: Металлургия, 1979. – 232 с.

Статья поступила в редакцию 20.03.1990