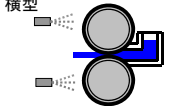
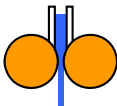
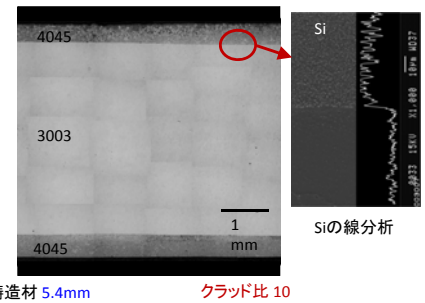
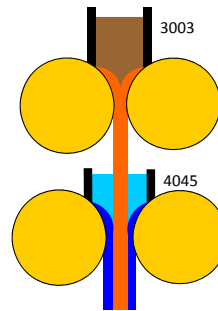


アルミニウム合金用の各種双ロールキャスト

従来のアルミニウム合金用双ロールキャストと本研究の縦型高速双ロールキャストの比較

クラッド材作製用縦型タンデム双ロールキャスト

比較項目	従来の双ロール法	本研究の双ロール法
型式	横型 	縦型 
ロール材質	鋼	銅合金
離型剤	使用する	使用しない
熱間圧延	行う	行わない
成形荷重	1~10 kN/mm(単位幅)	0.1~1 kN/mm(単位幅)
ロールスピード	0.5~5 m/min	10~120 m/min
注湯温度	一般的な温度で铸造	低温铸造, 半凝固铸造
薄板の厚さ	3~7 mm	2~3.5 mm
冷却速度	700°C/s	1000~3000°C/s



铸造材 5.4mm

クラッド比 10

スクレイパーを装着した単ロールキャスト

SUS304金網の挿入による伸びの改善

クラッド材作製用異径双ロールキャスト

