

过程控制技术及应用

## 快速监控FMN在热连轧上的应用研究

[李伯群](#) [张海波](#) [刘恩东](#) [孙一康](#)

(辽宁科技大学电信学院, 鞍山 114021)

**摘要** 研究了快速监控FMN在热连轧上的应用, 提高头部命中率是投入绝对AGC所要求的, 它的重要手段是靠提高设定模型精度、模型自学习的收敛速度。为进一步提高带坯全长厚控精度及控制品质, 依靠液压压下快速移动特性及利用快速监控FMN功能。以热连轧模型增量方程为核心, 对不同轧制规程, 给出了兼顾板厚与板形FMN动作表。在鞍钢1700ASP热轧现场中的实际应用结果表明, 此算法是正确的, 它可大幅度地改善板卷头部的厚度精度。

**关键词** [热连轧](#); [快速监控](#); [板形板厚](#); [绝对AGC](#)

收稿日期

修回日期

通讯作者

DOI

分类号

