

СЕКЦІЯ 21. ІНФОРМАТИКА І МОДЕЛЮВАННЯ

Балюта С.Н., Україна, Харків

СИНТЕЗ СИСТЕМИ РЕГУЛЮВАННЯ ТОВЩИНИ, НАТЯГНЕННЯ І ПЕТЛІ СМУГИ ШИРОКОСМУГОВОГО СТАНУ ГАРЯЧОЇ ПРОКАТКИ

Розроблена математична модель багатокліткового стану гарячої прокатки як об'єкту управління системи автоматичного регулювання товщини, натягнення і петлі смуги широкосмугового стану гарячої прокатки. Синтезовані оптимальні регулювальники, за допомогою яких мінімізується критерій якості, що включає дисперсії подовжньої різнотовщинності і дисперсії відхилень натягнення смуги в міжклітвих проміжках від їх номінальних значень.

Балюта С.Н., Україна, Харьков

СИНТЕЗ СИСТЕМЫ РЕГУЛИРОВАНИЯ ТОЛЩИНЫ, НАТЯЖЕНИЯ И ПЕТЛИ ПОЛОСЫ ШИРОКОПОЛОСНОГО СТАНА ГОРЯЧЕЙ ПРОКАТКИ

Разработана математическая модель многоклетевого стана горячей прокатки как объекта управления системы автоматического регулирования толщины, натяжения и петли полосы широкополосного стана горячей прокатки. Синтезированы оптимальные регуляторы, с помощью которых минимизируется критерий качества, включающий дисперсии продольной разнотолщинности и дисперсии отклонений натяжения полосы в межклетевых промежутках от их номинальных значений.

Balyuta S.N., Ukraine, Kharkov

SYNTHESIS OF THE SYSTEM OF ADJUSTING OF THICKNESS, PULL AND LOOP OF BAR OF WIDE-BAND OF THE HOT-ROLLING MILL

The mathematical model of multicage of the hot rolling mill is developed as an object of management of the system of automatic control of thickness, pull and loop of bar of wide-band hot rolling mill. Optimum regulators, which the criterion of quality, including dispersions of longitudinal different thickness and dispersion of rejections of pull of bar in intercage intervals from their basic values, is minimized by, are synthesized.