

布変化効果によって、形状制御効果を上げる方式（第5図）、に基本的に分類⁽⁴⁾される。

当社は各種ロールシフト方式を経験してきたが、第5図に示すシフトロールの幾何学的形状の効果を基にするやり方は、幾何学的形状によって形状制御効果を自在に設定できる点が有利である。最近のNCロール研削盤の普及によって、研削ロールカーブの自在設定能力は向上しており、最適ロールカーブの効果をより上げやすくなっている。シフト機構は前記

する磨耗形状（磨耗計算式を基に定めた形状）を，CNP
標準磨耗形状（鋼鉄）を基準として、鋼鉄の磨耗係数を
禁

厚差を示す．

上流パスでのエッジドロップ制御効果はその後の下流パスでの普通圧延で急激にそのこん跡が小さくなり，製品エッジドロップ制御効果を減らすので，上流パスではエッジアップに近い制御効果を与える必要があることが分かる．テーパ作業ロールシフトの圧延では，テーパ伏

