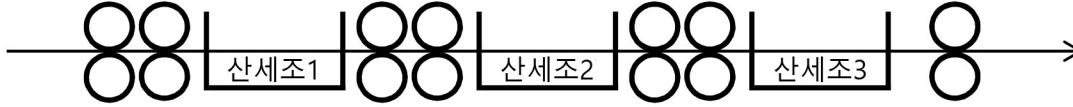


# 산세 소둔 라인의 산세 처리와 브러쉬에 의한 연삭 시너지 효과 확인 실험

## < 시험 라인 구성 >

브러쉬 종류	D-100	M-33	M-33	M-16
브러쉬 외경 (φ mm)	420	420	420	420
브러쉬 회전 수(rpm)	1200	900	900	900



### < 시험 조건 >

브러쉬 종류 : 좌기 참조  
 브러쉬 압하량 : 3.0mm  
 브러쉬 회전 수 : 왼쪽참조  
 브러쉬 회전 방향 : 모든 역 회전 (강판에)  
 외부 스프레인 온도 : 30°C (상온)

라인 속도 : 50mpm  
 강종 : SUS304

## < 시험 결과 >

### 실험 1 - 브러쉬를 사용하지 않고 산세조만 통판 시킨 경우

	원 판	Brush 1	AT 1	Brush 2	AT 2	Brush 3	AT 3	Brush 4	합 계
연삭량 (g/m <sup>2</sup> )	-	-	18.84	-	6.81	-	11.31	-	36.96
표면조도 Ra (μm)	-	-	4.09	-	3.99	-	3.91	-	

### 실험 2 - 디스케일링 브러쉬만 제외 하고 산세 탱크와 함께 통 판시킨 경우

	원 판	Brush 1	AT 1	Brush 2	AT 2	Brush 3	AT 3	Brush 4	합 계
연삭량 (g/m <sup>2</sup> )	-	-	14.39	8.78	5.18	3.43	15.48	0.32	47.58
표면조도 Ra (μm)	3.47	-	3.88	3.31	3.67	2.92	2.92	3.09	

### 실험 3 - 모든 브러쉬를 사용하여 산세 탱크와 함께 통 판 시킨 경우

	원 판	Brush 1	AT 1	Brush 2	AT 2	Brush 3	AT 3	Brush 4	합 계
연삭량 (g/m <sup>2</sup> )	-	21.13	14.86	4.13	10.85	2.48	18.16	0.12	71.73
표면조도 Ra (μm)	4.26	2.09	2.84	2.81	2.83	2.4	2.61	2.75	

## 총 연삭 량 비교 (g/m<sup>2</sup>)

