



ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ,
ПАТЕНТАМ И ТОВАРНЫМ ЗНАКАМ

(12) ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ

(21), (22) Заявка: 2007105584/02, 21.06.2005

(30) Конвенционный приоритет:
15.07.2004 DE 102004034090.0

(43) Дата публикации заявки: 20.08.2008 Бюл. № 23

(85) Дата перевода заявки РСТ на национальную фазу:
15.02.2007(86) Заявка РСТ:
EP 2005/006669 (21.06.2005)(87) Публикация РСТ:
WO 2006/007919 (26.01.2006)

Адрес для переписки:
129090, Москва, ул. Б.Спасская, 25, стр.3,
ООО "Юридическая фирма Городисский и
Партнеры", пат.пов. А.В.Миц

(71) Заявитель(и):
СМС ДЕМАГ АГ (DE)(72) Автор(ы):
КЛАПДОР Армин (DE),
ОРНДОРФ Ральф (DE)

(54) ПРОКАТНЫЙ СТАН ДЛЯ ПРОКАТКИ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ

(57) Формула изобретения

1. Прокатный стан (1) для прокатки металлических изделий (2), содержащий, по меньшей мере, одну прокатную клеть (3), а также линию (4) транспортировки, проходящую с обеих сторон прокатной клетки (3) на заданную длину для прокатываемого изделия, отличающийся тем, что в области протяженности линии (4) транспортировки расположено, по меньшей мере, одно приемное устройство (5) для рулона (6) металлического изделия (2), которое может располагаться в первом положении (А), в котором оно не препятствует подаче металлического изделия (2) вдоль линии (4) транспортировки, и может располагаться во втором положении (В), в котором оно устанавливает в определенное положение рулон (6) вблизи от прокатной клетки (3) на линии (4) транспортировки для разматывания или, соответственно, для наматывания рулона (6).

2. Прокатный стан по п.1, отличающийся тем, что, по меньшей мере, одно приемное устройство (5) расположено на подъемном устройстве (7), при этом выполнено с возможностью установки в вертикальном направлении на желаемой высоте.

3. Прокатный стан по п.2, отличающийся тем, что на подъемном устройстве (7) расположен, по меньшей мере, один направляющий ролик (8) для полосы, в частности приводной направляющий ролик полосы.

4. Прокатный стан по п.3, отличающийся тем, что в опущенном положении подъемного устройства (А) на высоте других роликов (9) линии (4) транспортировки расположен, по меньшей мере, один направляющий ролик (8) для полосы.

5. Прокатный стан по любому из пп.1-4, отличающийся тем, что предусмотрены кромкообрезные ножницы (10) горячей резки, которые снабжены средствами смещения

(11), в частности подъемными средствами для перемещения в рабочее положение (А) или выхода (В) из него.

6. Прокатный стан по п.1, отличающийся тем, что предусмотрены опорные и/или приводные, и/или правильные средства (12) полосы, которые снабжены средствами (13) смещения, в частности подъемными средствами для перемещения в рабочее положение (В) или выхода (А) из него.

7. Прокатный стан по п.6, отличающийся тем, что опорные и/или приводные, и/или правильные средства (12) полосы содержат комбинацию натяжных роликов, в частности комбинацию четырех натяжных роликов с тянущим устройством.

8. Прокатный стан по п.3, отличающийся тем, что предусмотрен по меньшей мере, один обратный ролик (14), взаимодействующим с направляющим роликом (8) полосы, который имеет возможность перемещения, в частности в вертикальное направление и установки на заданной высоте.

9. Прокатный стан по п.1, отличающийся тем, что он имеет средства для обеспечения валков (15, 16) прокатной клетки (3) и/или прокатываемого изделия (2) охлаждающим и/или смазочным средством, причем эти средства выборочно переключаются для обеспечения прокатным маслом или, соответственно, для обеспечения эмульсией.

RU 2007105584 A

RU 2007105584 A