



МІНІСТЕРСТВО
ЕКОНОМІЧНОГО
РОЗВИТКУ І ТОРГІВЛІ
УКРАЇНИ

УКРАЇНА

(19) **UA** (11) **118065** (13) **C2**
(51) МПК
B21B 37/66 (2006.01)

(12) ОПИС ДО ПАТЕНТУ НА ВІНАХІД

(21) Номер заявки: а 2017 03611	(72) Винахідник(и): Потап Олег Юхимович (UA), Бейцун Сергій Вікторович (UA), Зінченко Михайло Дмитрович (UA), Михайловський Микола Володимирович (UA), Щербачов Вадим Родіонович (UA)
(22) Дата подання заявки: 13.04.2017	(73) Власник(и): НАЦІОНАЛЬНА МЕТАЛУРГІЙНА АКАДЕМІЯ УКРАЇНИ, пр. Гагаріна, 4, м. Дніпропетровськ, 49600 (UA)
(24) Дата, з якої є чинними права на винахід: 12.11.2018	(56) Перелік документів, взятих до уваги експертизою: EP 0992295 A2, 12.04.2000 JP S5881507 A, 16.05.1983 UA 61625 A, 17.11.2003 SU 776684 A1, 21.11.1980 US 6263714 B1, 24.07.2001 US 4521859 A, 04.06.1985 DE 4410960 A1, 02.11.1995 EP 0698427 A1, 28.02.1996
(41) Публікація відомостей про заявку: 10.01.2018, Бюл.№ 1	
(46) Публікація відомостей про видачу патенту: 12.11.2018, Бюл.№ 21	

(54) СПОСІБ КОМПЕНСАЦІЇ ВПЛИВУ ЕКСЦЕНТРИСИТЕТУ ПРОКАТНИХ ВАЛКІВ НА ТОВЩИНУ СМУГИ

(57) Реферат:

Винахід належить до прокатного виробництва і може бути використаний в автоматизованих системах регулювання товщини смуги на станах холодної та гарячої прокатки. Задачею винаходу є підвищення точності товщини смуг на виході з прокатної кліті за рахунок повної компенсації високочастотних коливань міжвалкового зазору, що спричинені ексцентриситетом прокатних валків. Поставлена задача вирішується завдяки тому, що при прокатці початкової ділянки смуги, використовуючи амплітуди змінних складових зусилля прокатки та товщини смуги на виході з кліті, у запропонований спосіб визначають частоту, амплітуду та фазу коливань міжвалкового зазору через ексцентриситет прокатних валків, після чого реалізують примусове періодичне змінення міжвалкового зазору у протифазі до зазначених коливань. Перевагами винаходу є точне визначення амплітуди коливань міжвалкового зазору через ексцентриситет прокатних валків, завдяки визначенню фактичного модуля жорсткості прокату, а також простота і точність настроювання фази примусових коливань міжвалкового зазору.

UA 118065 C2