



УКРАЇНА

(19) **UA** (11) **122616** (13) **C2**
(51) МПК
B21B 37/18 (2006.01)
B21B 37/66 (2006.01)

НАЦІОНАЛЬНИЙ ОРГАН
ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ
ВЛАСНОСТІ
ДЕРЖАВНЕ ПІДПРИЄМСТВО
"УКРАЇНСЬКИЙ ІНСТИТУТ
ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ
ВЛАСНОСТІ"

(12) ОПИС ДО ПАТЕНТУ НА ВИНАХІД

(21) Номер заявки: а 2019 01596	(72) Винахідник(и): Потап Олег Юхимович (UA), Зінченко Михайло Дмитрович (UA), Потап Михайло Олегович (UA), Півень Віктор Олександрович (UA)
(22) Дата подання заявки: 18.02.2019	(73) Володілець (володільці): НАЦІОНАЛЬНА МЕТАЛУРГІЙНА АКАДЕМІЯ УКРАЇНИ, пр. Гагаріна, 4, м. Дніпропетровськ, 49600 (UA)
(24) Дата, з якої є чинними права інтелектуальної власності: 11.12.2020	(56) Перелік документів, взятих до уваги експертизою: UA 118065 C2, 12.11.2018 SU 990357 A1, 23.01.1983 SU 908455 A1, 28.02.1982 SU 737041 A1, 30.05.1980 UA а201711653, 25.06.2018 SU 1097404 A1, 15.06.1984 RU 2500494 C2, 10.12.2013 WO 2009136435 A1, 12.11.2009 KR 20030048932 A, 25.06.2006
(41) Публікація відомостей про заявку: 25.08.2020, Бюл.№ 16	
(46) Публікація відомостей про державну реєстрацію: 10.12.2020, Бюл.№ 23	

(54) СПОСІБ АВТОМАТИЧНОГО РЕГУЛЮВАННЯ ТОВЩИНИ СМУГИ З КОМПЕНСАЦІЄЮ ЕКСЦЕНТРИСИТЕТУ ПРОКАТНИХ ВАЛКІВ**(57) Реферат:**

Винахід належить до прокатного виробництва і може бути використаний в автоматизованих системах регулювання товщини смуги на безперервних прокатних станах. Задачею винаходу є підвищення точності товщини смуг 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 амплітуду змінної складової товщини смуги на виході з чистої кліти, у запропонований спосіб з використанням активної пошукової процедури 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 відсутність впливу на точність компенсації ексцентриситету високочастотної складової товщини підкату, що спричинена ексцентриситетом попередньої кліти безперервного прокатного стану.

UA 122616 C2