

Title (en)

Rolling train for a superposed, continuously working casting installation for wire production.

Title (de)

Walzstrasse für eine vorgeschaltete, kontinuierlich arbeitende Giessanlage zur Drahtherstellung.

Title (fr)

Train de laminoirs pour un appareil de moulage placé en amont et à action continue pour la fabrication de fil.

Publication

EP 0179330 A2 19860430 (DE)

Application

EP 85112561 A 19851004

Priority

DE 3439269 A 19841026

Abstract (en)

1. A rolling train for a superposed continuously working casting installation for wire production, having a number of horizontal/vertical roll stands driven jointly with fixed speed ratios in relation to one another, said group of roll stands being preceded by several and followed by two horizontal/vertical roll stands constructed in the form of variable speed roll stands each having individually variable roll speeds, characterized in that four roll stands (H1, V2; H11, V12) taking the form of variable speed roll stands are each connected via their own speed adjusting units (16, 17; 18, 19) to a centrally disposed central drive (9) for all the roll stands (H1, V2, H3, V4, H5, V6, H7, V8, H9, V10, H11 and V12) ; to determine the tensile stressing in the rolling stock the second and third variable speed roll stands (V2; H11) and each adjacent roll stand (H3; V10) have pivotably disposed built-in members (39) which adjustably receive the associated pair of rolls (22) together with driving elements and each bear against two compression measuring gauges (21L, 21R) retained in the roll housing (42) and operative in the rolling direction (arrow 8) and the direction opposite to rolling respectively ; and the roll speed of the variable speed roll stands (H1, V2; H11, V12) can be adjusted via the adjusting units (16, 17; 18, 19) operable in dependence on the output signal of the compression measuring gauges (21L, 21R).

Abstract (de)

Zur besseren Anpassung an die wechselnden Betriebsbedingungen und zur Wirtschaftlichkeitsverbesserung einer Walzstraße, die Bestandteil einer Gießwalzanlage ist, wird der Vorschlag unterbreitet, das erste, zweite, vorletzte und letzte Walzgerüst (H1, V2, H11, V12 bzw. h1, v2, h5, v6) als Variogerüst jeweils über eigene drehzahlverändernde Verstelleinheiten (16, 17, 18 bzw. 19) an einen allen Walzgerüsten gemeinsamen Zentralantrieb (9) anzuschließen. Zur Erfassung der Zugbeanspruchung im Walzgut weisen das zweite und dritte Variogerüst (V2, H11 bzw. v2, h5) sowie das diesem jeweils benachbarte Walzgerüst (H3, V10 bzw. h3, v4) schwenkbar angeordnete Einbaustücke (39) auf; diese nehmen das zugehörige Walzenpaar (22) nebst Antriebselementen anstellbar auf und stützen sich jeweils an zwei Druckmeßdosen (21L, 21R) ab, die in Walzrichtung (Pfeil 8) bzw. in Gegenwalzrichtung wirksam im Walzenständer (42) gehalten sind.

IPC 1-7

B21B 35/02

IPC 8 full level

B21B 1/46 (2006.01); **B21B 35/02** (2006.01); **B21B 1/18** (2006.01); **B21B 3/00** (2006.01); **B21B 13/00** (2006.01); **B21B 31/26** (2006.01); **B21B 35/00** (2006.01)

CPC (source: EP)

B21B 1/463 (2013.01); **B21B 35/02** (2013.01); **B21B 1/18** (2013.01); **B21B 3/003** (2013.01); **B21B 13/005** (2013.01); **B21B 31/26** (2013.01); **B21B 2003/005** (2013.01); **B21B 2035/005** (2013.01)

Cited by

EP0904863A3; CN109848208A

Designated contracting state (EPC)

BE FR GB IT SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0179330 A2 19860430; **EP 0179330 A3 19870121**; **EP 0179330 B1 19890802**; DE 3439269 A1 19860430

DOCDB simple family (application)

EP 85112561 A 19851004; DE 3439269 A 19841026