

Title (en)

Method of and installation for rolling wire and bars.

Title (de)

Verfahren und Anordnung zum Walzen von Draht- und Stabmaterial.

Title (fr)

Procédé et installation pour le laminage de fil et de profil métalliques.

Publication

EP 0387236 A1 19900912 (DE)

Application

EP 90890033 A 19900214

Priority

AT 40489 A 19890223

Abstract (en)

The invention relates to a method of and an installation for rolling wire or bars (6). In order to roll rolling stock with little capacity for deformation and/or a high resistance to deformation at room temperature, provision is made according to the invention to heat up a start-up length of the rolling stock at the beginning of rolling, to guide the insufficiently heated rolling stock in front of this start-up length (in the delivery direction) past the entry to the rolling apparatus (2) until attainment of the deformation temperature is detected, whereupon the lengths of the rolling stock which have a temperature less than that of the desired deformation temperature are cut off and only the rolling stock at the deformation temperature is fed in for deformation by rolling. <IMAGE>

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft ein Verfahren und eine Anordnung zum Walzen von Draht- oder Stabmaterial (6). Erfindungsgemäß ist vorgesehen, daß zum Walzen von geringes Formänderungsvermögen und/oder hohe Formänderungsfestigkeit bei Raumtemperatur besitzendem Walzgut bei Walzbeginn ein Anfahrabschnitt des Walzgutes erwärmt wird, daß das in Abzugsrichtung vor diesem Anfahrabschnitt gelegene, nicht ausreichend erwärmte Walzgut so lange am Einlauf der Walzeinrichtung (2) vorbeigeführt wird, bis das Erreichen der Verformungstemperatur festgestellt wird, worauf die geringere als die gewünschte Verformungstemperatur aufweisenden Abschnitte des Walzgutes abgetrennt werden und nur das Verformungstemperatur besitzende Walzgut der Walzverformung zugeführt wird.

IPC 1-7

B21B 37/10; B21B 39/18

IPC 8 full level

B21B 1/16 (2006.01); **B21B 37/74** (2006.01); **B21B 39/18** (2006.01); **B21B 45/00** (2006.01); **B21C 47/34** (2006.01); **B21B 15/00** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B21B 37/74 (2013.01 - EP US); **B21B 39/18** (2013.01 - EP US); **B21B 45/004** (2013.01 - EP US); **B21C 47/34** (2013.01 - EP US); **B21C 47/3441** (2013.01 - EP US); **B21B 1/16** (2013.01 - EP US); **B21B 2015/0014** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [A] DE 1502723 A1 19690703 - DEMAG AG
- [A] DE 2430790 A1 19750130 - MORGAN CONSTRUCTION CO
- [A] GB 1051526 A
- [A] US 4068511 A 19780117 - PETRUS GEORGE P

Cited by

US5517887A; WO9302826A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE DK ES FR GB GR IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0387236 A1 19900912; EP 0387236 B1 19940216; AT 392747 B 19910527; AT A40489 A 19901115; AT E101547 T1 19940315; BR 9000868 A 19910213; DD 292856 A5 19910814; DE 59004569 D1 19940324; DK 0387236 T3 19940314; ES 2049969 T3 19940501; FI 900861 A0 19900221; FI 91829 B 19940513; FI 91829 C 19940825; JP 2549568 B2 19961030; JP H02247001 A 19901002; NO 176250 B 19941121; NO 176250 C 19950301; NO 900849 D0 19900222; NO 900849 L 19900824; US 5031432 A 19910716

DOCDB simple family (application)

EP 90890033 A 19900214; AT 40489 A 19890223; AT 90890033 T 19900214; BR 9000868 A 19900222; DD 33802590 A 19900221; DE 59004569 T 19900214; DK 90890033 T 19900214; ES 90890033 T 19900214; FI 900861 A 19900221; JP 2862790 A 19900209; NO 900849 A 19900222; US 48322890 A 19900223