

Title (en)  
High performance wire rolling mill

Title (de)  
Hochleistungs-Drahtwalzwerk

Title (fr)  
Laminoin à fils à haute performance

Publication  
**EP 0876856 A2 19981111 (DE)**

Application  
**EP 98108138 A 19980505**

Priority  
DE 19719319 A 19970508

Abstract (en)  
The installation includes a continuous casting unit or casting wheel (1), a rolling mill and a buffer furnace (3) for smoothing production differences and smaller disturbances. There is also a compact preliminary section (4) and an intermediate section I (5), as well as calibrating means for the sections (4, 5). There is a 180 degrees turn (6) behind the intermediate section I followed by an intermediate section II (7) and a finish section (8). Both of these sections are designed for quick roll stand changing. The section (8) is arranged in a production line (9) parallel to the section (II). Additionally there is a water cooling section (11) which is common to both the production lines (9, 10), and is laterally movable from one to the other. Finally there is coiling unit (12) which is movable between the two production lines.

Abstract (de)  
Die Erfindung betrifft ein Hochleistungs-Drahtwalzwerk, umfassend eine Draht- und/oder Stabstahlstraße für Betonstahl und einfache C-Stähle, mit einer CC-Anlage bzw. einem CC-Gießrad (1), einer Direktanbindung von CC-Anlage bzw. -Gießrad (1) an das Walzwerk, einem Puffer-Ofen (3) zwischen der CC-Anlage bzw. dem -Gießrad (1) und dem Walzwerk zum Ausgleich von Produktionsunterschieden sowie kleineren Walzwerksstörungen, einer kompakten Vor-(4) und Zwischenstraße I (5), sowie mit einer Einheitskalibrierung für die Straßenabschnitte (4 bzw. 5). Ein solches Drahtwalzwerk ist gekennzeichnet durch die Merkmale einer Umführung (6) um 180° hinter der Zwischenstraße I (5), einer Zwischenstraße II (7) zur Erzeugung dicker Fertigabmessungen bzw. Vorquerschnitte, in Konzeption für schnellen Gerüstwechsel, einer Fertigstraße (8), ebenfalls in Konzeption für schnellen Gerüstwechsel, der Anordnung der Fertigstraße (8) in einer zur Zwischenstraße II (7) parallelen Fertiglinie (9), der Zuordnung einer gemeinsamen und zwischen diesen beiden parallelen Fertiglinien (9, 10) verschiebbaren Wasserkühlstrecke (11) und der Zuordnung einer zwischen beiden Fertiglinien (9, 10) verschiebbaren Wickelspulenordnung (12) anstelle einer nachgeordneten Ausgleichstrecke.  
<IMAGE>

IPC 1-7  
**B21B 1/18**

IPC 8 full level  
**B22D 11/12** (2006.01); **B21B 1/18** (2006.01); **B21B 1/46** (2006.01); **B21B 13/22** (2006.01); **B21B 31/08** (2006.01); **B21B 39/00** (2006.01); **B21B 43/00** (2006.01); **B21B 15/00** (2006.01); **B21B 45/02** (2006.01)

CPC (source: EP US)  
**B21B 1/18** (2013.01 - EP US); **B21B 1/466** (2013.01 - EP US); **B21B 45/0224** (2013.01 - EP US); **B21B 2015/0057** (2013.01 - EP US); **B21B 2203/185** (2013.01 - EP US); **Y10T 29/5184** (2015.01 - EP US)

Cited by  
EP1197271A3; EP1108479A3; CN110695084A

Designated contracting state (EPC)  
AT DE IT SE

DOCDB simple family (publication)  
**EP 0876856 A2 19981111**; **EP 0876856 A3 19990609**; **EP 0876856 B1 20030226**; AT E233133 T1 20030315; DE 19719319 A1 19981112; DE 59807274 D1 20030403; JP H10314810 A 19981202; US 5946783 A 19990907

DOCDB simple family (application)  
**EP 98108138 A 19980505**; AT 98108138 T 19980505; DE 19719319 A 19970508; DE 59807274 T 19980505; JP 12355298 A 19980506; US 7412898 A 19980507