

## Title (en)

Method and device for straightening a metal strip in a hot rolling mill

## Title (de)

Verfahren und Anlage zum Umformen von Metallband in einer Warmbandwalzanlage

## Title (fr)

Procédé et installation de dressage d'une bande métallique dans une installation de laminage à chaud

## Publication

**EP 0906797 A1 19990407 (DE)**

## Application

**EP 98118401 A 19980929**

## Priority

- DE 19743115 A 19970930
- DE 19828575 A 19980626

## Abstract (en)

The strip material is moved alternating over and under at least two stretch-levelling working rollers (7,8), between a cooling zone and a coiler. The working rollers are offset relative to each other, to deflect the strip on every roller. The rollers are of two types, being cylindrical or with a negative or positive roller crown. The rollers are self-propelled, and the stretch-levelling zone is water cooled.

## Abstract (de)

Um in einem in einer Warmbandwalzanlage, bestehend aus einer Fertigstraße, einer Kühlstrecke, einem Treiber und einer Haspelanlage, gewalzten Metall gewünschte Planheits- und Spannungsverhältnisse einzustellen, wird vorgeschlagen, daß das Bandmaterial (1) in dem Bereich zwischen Kühlstrecke und Haspel alternierend über und unter mindestens zwei hintereinander angeordnete Streckrichter-Arbeitsrollen (7, 8) unter Ausbildung einer Streckrichterzone (6) geführt wird, wobei die Streckrichter-Arbeitsrollen (7, 8) so zueinander versetzt angeordnet sind, daß das Metallband an jeder Streckrichter-Arbeitsrolle (7, 8) umgelenkt wird. <IMAGE>

## IPC 1-7

**B21D 1/05**; **B21B 1/26**

## IPC 8 full level

**B21B 1/26** (2006.01); **B21D 1/05** (2006.01); **B21B 15/00** (2006.01); **B21B 37/28** (2006.01); **B21B 39/00** (2006.01); **B21B 45/02** (2006.01)

## CPC (source: EP US)

**B21B 1/26** (2013.01 - EP US); **B21D 1/05** (2013.01 - EP US); **B21B 37/28** (2013.01 - EP US); **B21B 39/006** (2013.01 - EP US); **B21B 45/0218** (2013.01 - EP US); **B21B 45/0251** (2013.01 - EP US); **B21B 2015/0057** (2013.01 - EP US); **B21B 2015/0071** (2013.01 - EP US)

## Citation (search report)

- [X] US 4316376 A 19820223 - MASUI TAKESHI, et al
- [X] US 4074555 A 19780221 - NOE OSKAR
- [DA] DE 3636707 A1 19880519 - BWG BERGWERK WALZWERK [DE]

## Cited by

EP3061535A1; ITGE20130070A1; DE102008005116B4; DE102008005116A1; EP1955787A1; DE102017212529A1; US9815101B2; WO2008000348A1; WO2013029886A1; WO2016134801A1; DE102017202909A1; WO2018082943A1; US10737306B2; WO2022043069A1; EP2750813B1

## Designated contracting state (EPC)

AT DE ES FR GB IT NL SE

## DOCDB simple family (publication)

**EP 0906797 A1 19990407**; **EP 0906797 B1 20040407**; AT E263639 T1 20040415; BR 9803798 A 19991221; CN 1135143 C 20040121; CN 1212912 A 19990407; ES 2219822 T3 20041201; US 6128937 A 20001010

## DOCDB simple family (application)

**EP 98118401 A 19980929**; AT 98118401 T 19980929; BR 9803798 A 19980929; CN 98119728 A 19980929; ES 98118401 T 19980929; US 16241698 A 19980928