

Title (en)  
Continuous rolling mill for small sections or wire

Title (de)  
Kontinuierliche Feinstahl- oder Drahtstrasse

Title (fr)  
Train de laminoir continu à petits fers ou à fils

Publication  
**EP 0987064 A2 20000322 (DE)**

Application  
**EP 99116554 A 19990824**

Priority  
DE 19843032 A 19980919

Abstract (en)  
Continuous fine steel or wire train has rolling unit arranged in rolling line behind the intermediate rolling section. Continuous fine steel or wire train comprises a finish rolling units and measuring rolling units arranged behind the intermediate rolling section of the train with cooling paths and temperature comparison paths before, between and behind these. The finish rolling units (5) has two independent finish rolling units, of which one rolling unit (13) is arranged in a first rolling line (W1) behind the intermediate rolling section (1) via a distributing guide (2) and deviating from the second rolling line (W2). A horizontal by-pass (16) and a temperature comparison path (20) with cooling path (17) and a further by-pass (18) are located behind the distributing guide (2). The by-pass (18) is a distributing guide (19) leading from the finish rolling unit (5) into the second rolling unit (W2). The other finish rolling unit (5) is arranged together with a measuring rolling unit in the second rolling line (W2) running parallel to the first line (W1).

Abstract (de)  
Eine kontinuierliche Feinstahl- oder Drahtstraße, bei der hinter dem Zwischenwalzabschnitt eine Fertigwalz- und eine Maßwalzeinheit und vor, zwischen und hinter diesen Kühlstrecken und Temperatenausgleichstrecken diesen nachgeordnete Walzgutsammeleinrichtungen angeordnet sind. Die Fertigwalzeinheit besteht hier aus zwei selbständigen Fertigwalzeinheiten (5; 13). Von diesen ist die eine Fertigwalzeinheit (13) in einer, hinter dem Zwischenwalzabschnitt (1) über eine Weiche (2), von einer zweiten Walzlinie (W2) abgezweigten ersten Walzlinie (W1) angeordnet. Diese weist hinter der Weiche (2) eine horizontale Umführung (16) und eine, zwischen dieser, an der Fertigwalzeinheit (13) vorbeilaufende Temperatenausgleichsstrecke (20) mit Kühlstrecke (17), sowie eine weitere, an diese anschließende Umführung (18) auf. Der Umführung (18) ist eine, vor der Fertigwalzeinheit (5) in die zweite Walzlinie (W2) führende Weiche (19) nachgeordnet. Die andere Fertigwalzeinheit (5) ist zusammen mit einer Maßwalzeinheit (6) in der, parallel zu dieser ersten Walzlinie (W1) verlaufenden zweiten Walzlinie (W2) angeordnet. <IMAGE>

IPC 1-7  
**B21B 1/18**; **B21B 45/02**

IPC 8 full level  
**B21B 1/16** (2006.01); **B21B 1/18** (2006.01); **B21B 45/02** (2006.01)

CPC (source: EP US)  
**B21B 1/18** (2013.01 - EP US); **B21B 45/0224** (2013.01 - EP US); **B21B 2201/06** (2013.01 - EP US)

Cited by  
EP1837090A1; EP1038600A3

Designated contracting state (EPC)  
AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU MC NL PT SE

DOCDB simple family (publication)  
**EP 0987064 A2 20000322**; **EP 0987064 A3 20030502**; **EP 0987064 B1 20041006**; AT E278481 T1 20041015; DE 19843032 A1 20000323; DE 59910722 D1 20041111; JP 2000094004 A 20000404; US 6105412 A 20000822

DOCDB simple family (application)  
**EP 99116554 A 19990824**; AT 99116554 T 19990824; DE 19843032 A 19980919; DE 59910722 T 19990824; JP 26112699 A 19990914; US 38870999 A 19990902