

Title (en)

Method for producing wire and wire rolling mill

Title (de)

Verfahren zum Herstellen von Draht und Drahtwalzwerk

Title (fr)

Procédé destiné à la fabrication de fils en acier et laminoir de fils d'acier

Publication

EP 2017018 A1 20090121 (DE)

Application

EP 08009059 A 20080516

Priority

DE 102007032987 A 20070716

Abstract (en)

The method involves passing a rolled wire (1) through a cooling and/or adjusting section (4) behind a finishing stand (2) in a conveying direction (F). The wire is pulled by a driver (5) through the cooling and/or adjusting section. A winding head (6) is arranged behind the driver in the conveying direction, where the wire is stored as windings using the winding head. Another driver (7) is operated such that the wire between the drivers form a loop (8) with a loop height (H), which is measured from a straight target line (9). An independent claim is also included for a wire rolling mill with a finishing stand for rolling a wire.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Herstellen von Draht (1), bei dem der Draht (1) in mindestens einem Fertiggerüst (2) eines Drahtwalzwerks (3) gewalzt wird, wobei der gewalzte Draht (1) hinter dem in Förderrichtung (F) letzten Fertiggerüst (2) eine Kühl- und/oder Ausgleichsstrecke (4) passiert, wobei der Draht (1) durch einen am Ende der Kühl- und/oder Ausgleichsstrecke (4) angeordneten ersten Treiber (5) durch die Kühl- und/oder Ausgleichsstrecke (4) gezogen wird und wobei in Förderrichtung (F) hinter dem ersten Treiber (5) ein Windungsleger (6) für den Draht (1) angeordnet ist, mit dem er in Windungen abgelegt werden kann. Um das Legebild des abgelegten Drahtes zu verbessern und einen möglichst konstanten Windungsdurchmesser zu erzielen, sieht die Erfindung vor, dass ein in Förderrichtung (F) hinter dem ersten Treiber (5) und vor dem Windungsleger (6) angeordneter zweiter Treiber (7) so betrieben wird, dass der Draht (1) zwischen den beiden Treibern (5, 7) eine Schlinge (8) mit einer von der geraden Solllinie (9) aus gemessenen Schlingenhöhe (H) bildet. Des weiteren betrifft die Erfindung ein Drahtwalzwerk.

IPC 8 full level

B21C 47/26 (2006.01); **B21B 41/08** (2006.01); **B21C 47/14** (2006.01); **B21C 49/00** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B21B 41/08 (2013.01 - EP US); **B21C 47/26** (2013.01 - EP US); **B21C 49/00** (2013.01 - EP US); **B21B 2015/0057** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [A] DE 3601753 A1 19870129 - THAELMANN SCHWERMASCHBAU VEB [DD]
- [A] EP 0307603 A2 19890322 - HAMBURGER STAHLWERKE GMBH [DE]
- [A] EP 0940195 A2 19990908 - MORGAN CONSTRUCTION CO [US]
- [A] DE 3628151 A1 19880225 - SIEMENS AG [DE]
- [A] EP 0885668 A2 19981223 - SCHLOEMANN SIEMAG AG [DE]

Cited by

CN104384218A

Designated contracting state (EPC)

AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MT NL NO PL PT RO SE SI SK TR

Designated extension state (EPC)

AL BA MK RS

DOCDB simple family (publication)

EP 2017018 A1 20090121; **EP 2017018 B1 20120418**; AT E553862 T1 20120515; DE 102007032987 A1 20090122; US 2009019910 A1 20090122; US 8375760 B2 20130219

DOCDB simple family (application)

EP 08009059 A 20080516; AT 08009059 T 20080516; DE 102007032987 A 20070716; US 17346208 A 20080715