

Title (en)  
Method for influencing a position of a milled item that passes through a multiple scaffold mill train, control and/or regulating device for a mill train and mill train

Title (de)  
Verfahren zum Beeinflussen einer Lage eines eine mehrgerüstige Walzstraße durchlaufenden Walzguts, Steuer- und/oder Regeleinrichtung für eine Walzstraße und Walzstraße

Title (fr)  
Procédé d'influence d'une position d'un matériau de laminage traversant un train de laminage à plusieurs équipements, dispositif de commande et/ou de réglage pour une chaîne de laminage et chaîne de laminage

Publication  
**EP 2283942 A1 20110216 (DE)**

Application  
**EP 09167041 A 20090803**

Priority  
EP 09167041 A 20090803

Abstract (en)  
The method involves passing a milled item (G) into roll stands (2, 3) comprising roll gaps (WS1, WS2), where the milled item extends between the roll stands. Adjusting units e.g. loop lifters (5), roller (5') and hydraulic cylinders (6, 7), are provided between the roll stands for adjusting different tensile stress distribution in width direction of the milled item, where the stress distribution is effected in a region of the roll gaps. Position of the milled item is influenced by adjusting the tensile stress distribution and detected relative to a transport route. An independent claim is also included for a multi-stand rolling mill for rolling a milled item.

Abstract (de)  
Die Erfindung betrifft eine Walzstraße, eine Steuer- und/oder Regeleinrichtung für eine Walzstraße und ein Verfahren zum Beeinflussen einer Lage eines eine mehrgerüstige Walzstraße (1), insbesondere Warmwalzstraße, durchlaufenden Walzguts (G), insbesondere Metallbands, wobei das Walzgut wenigstens ein erstes Walzgerüst (2) aufweisend einen ersten Walzspalt (WS 1) und ein zweites Walzgerüst (3) aufweisend einen zweiten Walzspalt (WS 2) durchläuft, wobei sich das Walzgut (G) zwischen dem ersten Walzgerüst (2) und dem zweiten Walzgerüst (3) erstreckt. Indem zwischen dem ersten Walzgerüst (2) und dem zweiten Walzgerüst (3) Mittel (5, 5', 6, 7) zum Einstellen einer veränderlichen Zugspannungsverteilung in Breitenrichtung des Walzguts (G) vorgesehen sind, wobei die Zugspannungsverteilung im Bereich des ersten Walzspalts (WS 1) und/oder des zweiten Walzspalts (WS 2) wirksam ist, und die Lage des Walzguts (G) durch gezieltes Einstellen der Zugspannungsverteilung beeinflusst wird, kann eine Beeinflussung der effektive Einflussnahme auf die Bandlage eines Walzguts vorgenommen werden.

IPC 8 full level  
**B21B 37/68** (2006.01)

CPC (source: EP)  
**B21B 37/68** (2013.01); **B21B 37/50** (2013.01); **B21B 37/58** (2013.01); **B21B 38/00** (2013.01); **B21B 39/084** (2013.01); **B21B 39/14** (2013.01); **B21B 2273/04** (2013.01)

Citation (applicant)  
DE 19843039 A1 20000127 - SCHLOEMANN SIEMAG AG [DE]

Citation (search report)

- [XY] JP H10244309 A 19980914 - NISSHIN STEEL CO LTD
- [YDA] DE 19843039 A1 20000127 - SCHLOEMANN SIEMAG AG [DE]
- [XY] JP H09327714 A 19971222 - NISSHIN STEEL CO LTD
- [XA] JP S62156013 A 19870711 - SUMITOMO METAL IND
- [XY] JP S63123511 A 19880527 - HITACHI LTD

Cited by  
EP4238668A4; WO2021224950A1

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 MK MT NL NO PL PT RO SE SI SK SM TR

Designated extension state (EPC)  
AL BA RS

DOCDB simple family (publication)  
**EP 2283942 A1 20110216**

DOCDB simple family (application)  
**EP 09167041 A 20090803**