

## Title (en)

Final roller device and method for producing a magnesium strip in same

## Title (de)

Fertigwalzeinrichtung sowie Verfahren zur Herstellung eines Magnesiumbands in einer solchen

## Title (fr)

Dispositif de laminage final ainsi que procédé de fabrication d'une bande de magnésium dans celui-ci

## Publication

**EP 2478974 A1 20120725 (DE)**

## Application

**EP 11196160 A 20111230**

## Priority

DE 102011003046 A 20110124

## Abstract (en)

The device (10) has a roll stand (11) for accommodating two working rolls (32, 33) that define a roll gap. One winch device (12) accommodates a coil (29) and supplies a magnesium strip to the roll gap, and another winch device (13) winds up the strip after traversing the roll gap. One of the winch devices and/or the roll stand are provided with heating devices (27, 37) and cover devices (21, 22). One cover device includes a coil opening (23) at a housing side turned away from the roll stand for inserting the coil into the cover device. An independent claim is also included for a method for producing a thin magnesium strip.

## Abstract (de)

Fertigwalzeinrichtung (10) zur Herstellung eines dünnen Magnesiumbands (30) auf Basis einer der Fertigwalzeinrichtung, insbesondere nach Vorwärmung in einem Vorwärmofen (15), zugeführten Coils (29), umfassend ein Walzgerüst (11) zur Aufnahme von zumindest zwei Walzspalten (31) definierenden Arbeitswalzen (32, 33), eine erste Haspeleinrichtung (13) zur Aufnahme des Coils und Zuführung des Magnesiumbands zum Walzspalt und eine zweite Haspeleinrichtung (13) zum Aufhaspeln des Magnesiumbands nach Durchlaufen des Walzspaltes, wobei zumindest die erste Haspeleinrichtung und/oder das Walzgerüst mit einer Heizeinrichtung (27, 37) sowie einer das Coil bzw. das Magnesiumband gegen Wärmeabstrahlung abschirmenden Haubeneinrichtung (21, 22) versehen ist, und wobei zumindest die Haubeneinrichtung (21) der ersten Haspeleinrichtung (13) an ihrer dem Walzgerüst (11) abgewandten Gehäuseseite eine Coildurchtrittsöffnung (23) zur Einbringung des Coils (29) in die Haubeneinrichtung aufweist.

## IPC 8 full level

**B21B 1/34** (2006.01); **B21C 47/04** (2006.01); **B21C 47/18** (2006.01)

## CPC (source: EP KR US)

**B21B 1/34** (2013.01 - EP US); **B21B 3/00** (2013.01 - KR); **B21B 13/00** (2013.01 - KR); **B21C 47/02** (2013.01 - KR); **B21C 47/04** (2013.01 - EP US); **B21C 47/18** (2013.01 - EP US); **B21C 47/24** (2013.01 - EP US); **B21C 47/26** (2013.01 - EP US); **C21D 8/02** (2013.01 - EP US); **C21D 8/0247** (2013.01 - EP US); **C22C 1/02** (2013.01 - EP US); **C22F 1/06** (2013.01 - KR); **B21B 45/004** (2013.01 - EP US); **B21B 2015/0057** (2013.01 - EP US); **B21B 2015/0064** (2013.01 - EP US)

## Citation (applicant)

DE 102006036224 B3 20070830 - THYSSENKRUPP STEEL AG [DE]

## Citation (search report)

- [XY] JP 2009095848 A 20090507 - IHI METALTECH CO LTD, et al
- [Y] DE 19602004 A1 19960822 - ACHENBACH BUSCHHUETTEN GMBH [DE]
- [Y] DE 3224621 A1 19830303 - VOEST ALPINE AG [AT]
- [Y] EP 2087948 A1 20090812 - MITSUBISHI HITACHI METALS [JP]

## Cited by

EP2883626A1; US11785678B2; EP3520913A1; EP3634086A1; WO2015086398A1; WO2017167551A1; US9895731B2; US10837090B2; US10844467B2; US11072843B2; US11242586B2; US11377721B2; DE102018102362B4; US11479837B2; US11499213B2; US11821066B2

## Designated contracting state (EPC)

AL 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 RS SE SI SK SM TR

## Designated extension state (EPC)

BA ME

## DOCDB simple family (publication)

**EP 2478974 A1 20120725**; **EP 2478974 B1 20130724**; CN 102601115 A 20120725; DE 102011003046 A1 20120726; JP 2012152824 A 20120816; JP 5941680 B2 20160629; KR 101843203 B1 20180514; KR 20120085661 A 20120801; US 2012186317 A1 20120726

## DOCDB simple family (application)

**EP 11196160 A 20111230**; CN 201210010337 A 20120113; DE 102011003046 A 20110124; JP 2012011256 A 20120123; KR 20120003995 A 20120112; US 201113328778 A 20111216