

Title (en)

Method for milling boards, computer program, data carrier and control device

Title (de)

Verfahren zum Walzen von Platten, Computerprogramm, Datenträger und Steuereinrichtung

Title (fr)

Procédé de laminage de plaques, programme informatique, support de données et dispositif de commande

Publication

EP 2527056 A1 20121128 (DE)

Application

EP 11167293 A 20110524

Priority

EP 11167293 A 20110524

Abstract (en)

The method involves detecting whether side surfaces (12, 14) of a parallelogram shaped board (4) are offset relative to each other in a rolling direction (6) during discharging the board from a rolling stand (2). Guide elements (16, 18) are asymmetrically adjusted relative to a middle line (M) after centering during a rolling pass when the side surfaces are offset relative to each other. One of the guide elements (18) for one of the side surfaces (14), which enters into the stand as first during the rolling pass, is displaced from the middle line as the other guide element. Independent claims are also included for the following: (1) a computer program comprising instructions for performing a method for rolling boards by a rolling stand (2) a data carrier comprising instructions for performing a method for rolling boards by a rolling stand (3) a control device.

Abstract (de)

Ein störungsfreier Betrieb einer Anlage zum Walzen von Platten (4) oder Blechen, wenn diese ihre rechteckige Form verloren haben und die Form eines Parallelogramms aufweisen, wird gewährleistet, indem ein Schwenken der Platte (4) beim Einlaufen in ein Walzgerüst (2), verhindert wird. Ein erster Walzstich wird durchgeführt und beim Auslaufen der Platte aus dem Walzgerüst wird bestimmt, ob die Seitenflächen (12, 14) der Platte (4) in Walzrichtung zueinander versetzt sind. Wenn die Seitenflächen (12, 14) der Platte (4) in Walzrichtung (6) zueinander versetzt sind, d.h. wenn die Platte (4) parallelogrammförmig ist und eine schräge Stirnseite aufweist, werden bei einem zweiten Walzstich Führungselemente (12, 14) des Walzgerüsts (2) asymmetrisch in Bezug auf eine Mittellinie (M) eingestellt. Dabei wird ein erstes Führungselement (18) für die Seitenfläche (14), die beim zweiten Walzstich als erste in das Walzgerüst (2) einläuft, weiter von der Mittellinie (M) als das zweite Führungselement (16) verstellt.

IPC 8 full level

B21B 39/16 (2006.01)

CPC (source: EP US)

B21B 1/22 (2013.01 - US); **B21B 39/16** (2013.01 - EP US); **B21B 2273/14** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [A] JP S61108415 A 19860527 - KAWASAKI STEEL CO
- [A] EP 0925854 A2 19990630 - ABB SISTEMI IND SPA [IT]

Cited by

US9346088B2

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 2527056 A1 20121128; BR 112013029987 A2 20170131; CN 103547387 A 20140129; CN 103547387 B 20160203; EP 2699365 A1 20140226; EP 2699365 B1 20150624; ES 2547105 T3 20151001; US 2014076014 A1 20140320; US 9346088 B2 20160524; WO 2012159864 A1 20121129

DOCDB simple family (application)

EP 11167293 A 20110524; BR 112013029987 A 20120504; CN 201280024383 A 20120504; EP 12721227 A 20120504; EP 2012058180 W 20120504; ES 12721227 T 20120504; US 201214119998 A 20120504