

Title (en)
Method for producing a belt

Title (de)
Herstellungsverfahren für ein Band

Title (fr)
Procédé de fabrication pour une bande

Publication
EP 2653241 A1 20131023 (DE)

Application
EP 12164523 A 20120418

Priority
EP 12164523 A 20120418

Abstract (en)
The method involves conveying a flat metal stock (4) in a roll conveying direction (x) through a roll stand (3) of a rolling mill (2). A metal stock is conveyed in an additional roll conveying direction and has defined concave thickness profile when viewed transversely to the roll conveying direction prior to a rolling tape (1), where a profiling conveying direction (X') runs parallel or anti-parallel to the conveying direction with respect to the metal stock. The concave thickness profile is stamped onto the metal stock transversely to the profiling conveying direction as thickness profile. Independent claims are also included for the following: (1) a computer program comprising a set of instructions for manufacturing a tape (2) a control computer (3) a manufacturing facility for a tape.

Abstract (de)
Ein flaches Walzgut (4) wird in einem ersten Walzstich in einer ersten Walz-Förderrichtung (x) durch ein Walzgerüst (3) eines Walzwerks (2) gefördert wird und hierbei gewalzt. Nach dem ersten Walzstich wird das Walzgut (4) in einer Anzahl von weiteren Walzstichen in einer jeweiligen weiteren Walz-Förderrichtung jeweils durch ein Walzgerüst (3) des Walzwerks (2) gefördert und dadurch sukzessiv zu dem Band (1) gewalzt. Die weiteren Walz-Förderrichtungen verlaufen, bezogen auf das Walzgut (4), jeweils parallel oder antiparallel zur ersten Walz-Förderrichtung (x). Das Walzgut (4) weist vor dem ersten Walzstich quer zur ersten Walz-Förderrichtung (x) gesehen ein definiertes konkaves Dickenprofil auf. Das konkave Dickenprofil wird dem Walzgut (4) während des Auslaufens aus einer Profiliereinrichtung (5) eingeprägt. Das Walzgut (4) läuft aus der Profiliereinrichtung (5) in einer Profilier-Förderrichtung (x') aus. Die Profilier-Förderrichtung (x') verläuft, bezogen auf das Walzgut (4), parallel oder antiparallel zur ersten Walz-Förderrichtung (x). Das konkave Dickenprofil wird dem Walzgut (4) als Dickenprofil quer zur Profilier-Förderrichtung (x') eingeprägt.

IPC 8 full level
B21B 1/02 (2006.01); **B21B 1/46** (2006.01)

CPC (source: EP)
B21B 1/026 (2013.01); **B21B 1/466** (2013.01)

Citation (applicant)
• DE 2814472 C2 19850207
• US 4238946 A 19801216 - TSUBOTA KAZUYA [JP]

Citation (search report)
• [X] JP S53119256 A 19781018 - SUMITOMO METAL IND
• [AD] DE 2814472 C2 19850207
• [X] EP 0164265 A2 19851211 - DAVY MCKEE SHEFFIELD [GB]

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 2653241 A1 20131023; WO 2013156332 A1 20131024

DOCDB simple family (application)
EP 12164523 A 20120418; EP 2013057297 W 20130408