

Title (en)

Installation and output method of tandem mill with winding carousel coupled with in-line inspection

Title (de)

Ausgabeanlage und -verfahren einer Tandem-Walzstraße mit Rollenkarussell, gekoppelt mit einer Online-Inspektion

Title (fr)

Installation et procédé de sortie de laminoir tandem avec carrousel de bobinage couplée avec une inspection en ligne

Publication

EP 2664391 A1 20131120 (FR)

Application

EP 12168283 A 20120516

Priority

EP 12168283 A 20120516

Abstract (en)

The method involves coiling a performed coil (1) on a mandrel (10). The coil is discharged from a coiling station (3). An insertion table (6) bearing a specimen is moved parallel to a rolling-coiling line until the specimen lies in continuation of an inspection line, where the inspection line comprises an inspection table (8). The specimen is inspected on the inspection table such that faults are detected. The specimen is placed back in the rolling-coiling line such that the coil is coiled. An independent claim is also included for an installation for coiling and on-line inspection of a continuously-rolled metal strip.

Abstract (fr)

Procédé de bobinage et d'inspection en ligne d'une bande métallique laminée en continu, comprenant une étape de bobinage en continu sur au moins un mandrin (10, 20) d'une station de bobinage (3), de préférence à carrousel, caractérisé par au moins les étapes suivantes : - la bande est sectionnée par une cisaille (4) se trouvant avant le bobinage, avance sur une certaine longueur sur une table d'introduction (6) de manière à couvrir au moins partiellement celle-ci et est sectionnée une deuxième fois par la cisaille (4) afin d'obtenir un échantillon ; - le bobinage de la bobine réalisée (1, 1', 1'', etc.) sur le mandrin (10) est terminé et la bobine est évacuée de la station de bobinage ; - parallèlement, la table d'introduction (6) portant l'échantillon est déplacée parallèlement à elle-même et à la ligne de laminage-bobinage jusqu'à se trouver dans le prolongement d'une ligne d'inspection séparée et parallèle à la ligne de laminage-bobinage, cette ligne d'inspection comportant une table d'inspection (8) ; - l'échantillon est inspecté sur la table d'inspection (8) en vue de déceler des défauts ; - une fois que l'échantillon a quitté la table d'introduction (6), celle-ci est remplacée dans la ligne de laminage-bobinage, pour permettre le bobinage d'une nouvelle bobine. L'invention concerne aussi une installation de bobinage et d'inspection en ligne d'une bande métallique laminée en continu.

IPC 8 full level

B21B 38/00 (2006.01); **B21C 47/24** (2006.01)

CPC (source: EP)

B21C 47/245 (2013.01); **B21C 51/00** (2013.01); **B21B 38/00** (2013.01)

Citation (applicant)

- JP 2000254725 A 20000919 - HITACHI LTD
- EP 1581355 A1 20051005 - SMS DEMAG AG [DE]

Citation (search report)

- [AD] JP 2000254725 A 20000919 - HITACHI LTD
- [AD] WO 2004060589 A1 20040722 - SMS DEMAG AG [DE], et al
- [A] WO 2006051239 A1 20060518 - VAI CLECIM [FR], et al
- [A] WO 2009047395 A1 20090416 - SIEMENS VAI METALS TECH SAS [FR], et al

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 2664391 A1 20131120

DOCDB simple family (application)

EP 12168283 A 20120516