



(11) **EP 3 097 992 A8**

(12) **KORRIGIERTE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(15) Korrekturinformation:
Korrigierte Fassung Nr. 1 (W1 A1)
Korrekturen, siehe
Bibliographie INID code(s) 72

(51) Int Cl.:
B21B 37/26 ^(2006.01)

(48) Corrigendum ausgegeben am:
11.01.2017 Patentblatt 2017/02

(43) Veröffentlichungstag:
30.11.2016 Patentblatt 2016/48

(21) Anmeldenummer: **15169819.8**

(22) Anmeldetag: **29.05.2015**

(84) Benannte Vertragsstaaten:
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
Benannte Erstreckungsstaaten:
BA ME
Benannte Validierungsstaaten:
MA

(71) Anmelder: **Giebel Kaltwalzwerk GmbH**
58642 Iserlohn (DE)

(72) Erfinder: **Scharfenorth, Stephan, Dr.**
40822 Mettmann (DE)

(74) Vertreter: **Meinke, Dabringhaus und Partner GbR**
Rosa-Luxemburg-Strasse 18
44141 Dortmund (DE)

Bemerkungen:

Geänderte Patentansprüche gemäss Regel 137(2)
EPÜ.

(54) **VERFAHREN ZUM STUFENWALZEN EINES METALLBANDES**

(57) Verfahren zum Stufenwalzen eines Metallbandes (4), wobei das Metallband (4) von einer Ablaufhaspelvorrichtung (5) abgewickelt und von einer Aufhaspelvorrichtung (6) aufgewickelt wird, wobei das Metallband (4) während des Walzprozesses durch einen zwischen zwei Arbeitswalzen (1,2) gebildeten Walzspalt (3) geführt wird und der Walzspalt (3) während des Walzprozesses gezielt verändert wird, wobei hierdurch eine Banddicke des Metallbandes (4) stufenweise in Längsrichtung (7)

während des Walzprozesses verändert wird, wobei ein auf das Metallband (4) aufgebrachtter Bandzug gezielt so gesteuert wird, dass die von den Arbeitswalzen (1,2) auf das Metallband (4) aufgebrachte Walzkraft während des Walzprozesses konstant oder annähernd konstant ist.

EP 3 097 992 A8

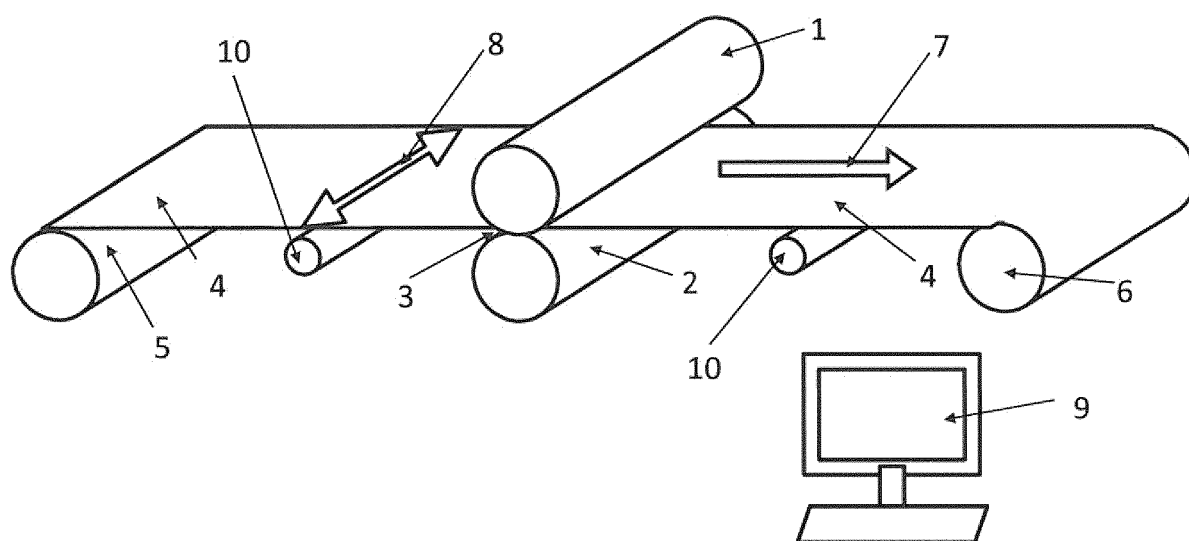


Fig. 1a

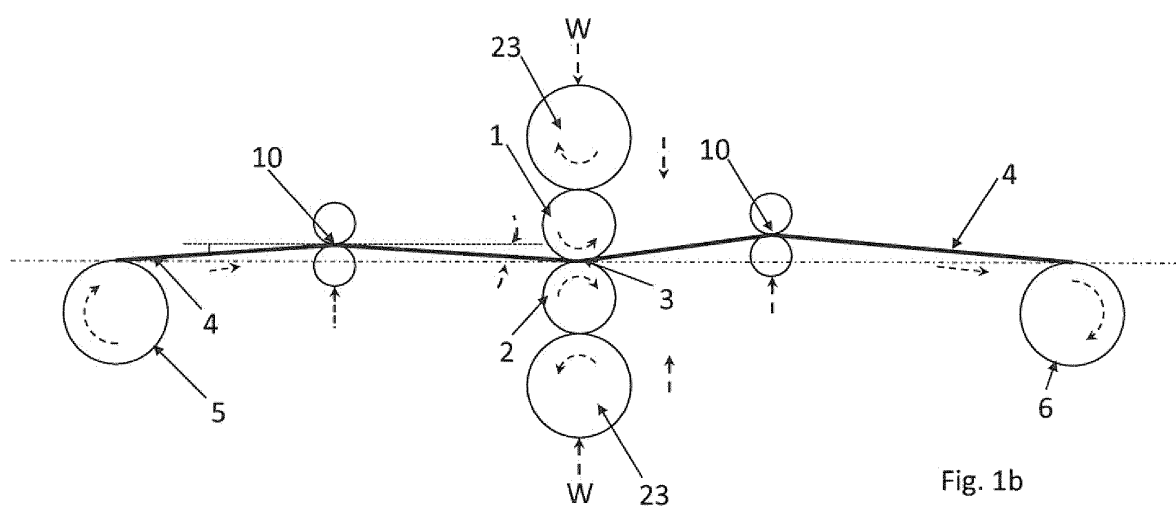


Fig. 1b