

полосы последующего участка (31) металлической полосы и концевой части полосы предшествующего участка (32) металлической полосы имеет более высокую температуру, чем в расположенных впереди и позади областях.

2. Способ по п. 1, отличающийся тем, что область головной части полосы последующего участка (31) металлической полосы и концевой части полосы предшествующего участка (32) металлической полосы непрерывно отслеживается по меньшей мере от начала зоны (10) охлаждения до ножниц (12).

3. Способ по любому из предыдущих пунктов, отличающийся тем, что температурный профиль представляет собой наклонный профиль.

4. Способ по любому из предшествующих пунктов, отличающийся тем, что температура в области головной части полосы последующего участка (31) металлической полосы и концевой части полосы предшествующего участка (32) металлической полосы по меньшей мере на 100°С выше, чем в остальной металлической полосе (6).

5. Способ по п. 4, отличающийся тем, что область головной части полосы последующего участка (31) металлической полосы и концевой части полосы предшествующего участка (32) металлической полосы является неохлаждаемой.

6. Способ по любому из предыдущих пунктов, отличающийся тем, что металлическая полоса (6) состоит из высоко- и сверхвысокопрочных сортов металла, предпочтительно трубных сталей или многофазных сталей горячекатаной полосы или полно-мартенситных сталей.

7. Способ по любому из предыдущих пунктов, отличающийся тем, что металлическая полоса (6) имеет толщину >4 мм.

8. Способ по любому из предыдущих пунктов, отличающийся тем, что температурный профиль устанавливается посредством подаваемого к металлической полосе (6) в зоне (10) охлаждения количества охлаждающей среды.

9. Способ по п. 8, отличающийся тем, что количество охлаждающей среды регулируют дискретно.

10. Способ по любому из предыдущих пунктов, отличающийся тем, что металлическую полосу (6) перед охлаждением в зоне (10) охлаждения прокатывают в прокатном стане литейно-прокатной установки (1).

11. Способ по любому из предыдущих пунктов, отличающийся тем, что металлическую полосу (6) после поперечного разделения наматывают на моталку (13).

12. Способ по п. 11, отличающийся тем, что длина участка (33) металлической полосы с повышенной температурой \geq окружности катушки (30), так что катушка (30) за счет концевой части полосы последующего участка (32) металлической полосы укладывается в нагретом состоянии.

13. Способ по любому из предыдущих пунктов, отличающийся тем, что режущий зазор ножниц (12) регулируют в зависимости от толщины металлической полосы (6).

14. Устройство для поперечного разделения металлической полосы (6) для осуществления способа по любому из предыдущих пунктов с рольгангом (4) для направления металлической полосы (6), с по меньшей мере одним охлаждающим устройством, причем охлаждающее устройство (19) размещено перед ножницами (12) для поперечного разделения металлической полосы, так что металлическая полоса (6) разделяется в поперечном направлении на предшествующий участок (28) металлической полосы с концевой частью полосы предшествующего участка (32) металлической полосы и последующий участок (29) металлической полосы с головной частью полосы последующего участка (31) металлической полосы, и головная часть полосы последующего участка (31) металлической полосы в направлении (34) транспортировки непосредственно следует за концевой частью полосы предшествующего участка (32)

металлической полосы,
отличающееся

- отслеживающим устройством (23) для отслеживания положения головной части полосы последующего участка (31) металлической полосы и концевой части полосы предшествующего участка (32) металлической полосы по меньшей мере от начала охлаждающего устройства (19) до ножниц (12), и

- управляющим устройством (14) для управления охлаждающим устройством и ножницами (12) в зависимости от положения головной части полосы последующего участка (31) металлической полосы и концевой части полосы предшествующего участка (32) металлической полосы.

15. Устройство по п. 14, отличающееся тем, что охлаждающее устройство содержит по меньшей мере три отдельные секции охлаждения, причем по меньшей мере три секции охлаждения могут управляться или регулироваться отдельно.

16. Устройство по п. 14, отличающееся тем, что отслеживающее устройство (23) содержит вычислительное устройство (22) и датчик (16) положения или датчик (18) скорости для металлической полосы (6).

17. Устройство по любому из пп. 14-16, отличающееся тем, что охлаждающее устройство (19) представляет собой участок водяного охлаждения.

18. Устройство по любому из пп. 14-17, отличающееся тем, что расход форсунок распыления воды охлаждающего устройства (19) в направлении (34) транспортировки может управляться или регулироваться по отдельности или по секциям с помощью исполнительного устройства, которое соединено с управляющим устройством (14).

19. Устройство по п. 14, отличающееся тем, что отслеживающее устройство (23) представляет собой устройство для измерения температуры.

20. Устройство по любому из пп. 14-19, отличающееся тем, что ножницы (12) содержат устройство для регулировки режущего зазора, причем на устройство для регулировки режущего зазора может подаваться текущая толщина металлической полосы (6).

А
2
4
3
9
0
1
7
1
0
2
R
U

R
U
2
0
1
7
1
0
6
3
4
2
A