



**ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ**

(12) ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ

(21)(22) Заявка: 2017142734, 19.07.2016

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:
22.07.2015 DE 102015213788.0

(43) Дата публикации заявки: 22.08.2019 Бюл. № 24

(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на
национальной фазе: 22.02.2018(86) Заявка РСТ:
EP 2016/067142 (19.07.2016)(87) Публикация заявки РСТ:
WO 2017/013099 (26.01.2017)Адрес для переписки:
190000, Санкт-Петербург, БОКС-1125

(71) Заявитель(и):

СМС ГРУП ГМБХ (DE)

(72) Автор(ы):

**ВЕРНЕР Франк (DE),
ДЕМЕЛЬ Роман (DE),
ХАУСМАНН Олаф (DE),
ХОРН Герхард (DE),
ШПИЛЛЬ Керстин (DE)****(54) СПОСОБ И УСТРОЙСТВО ДЛЯ УСТРАНЕНИЯ ПОГРЕШНОСТЕЙ ПЛАНШЕТНОСТИ
МЕТАЛЛИЧЕСКОГО ПЛОСКОГО ПРОДУКТА****(57) Формула изобретения**

1. Устройство (1) для устранения погрешностей планшетности металлического плоского продукта (2), в частности листового металла или полосы, содержащее множество взаимодействующих правильных валков (3, 4, 20), выполненных с возможностью расположения на противоположных сторонах относительно плоского продукта (2), отличающееся тем, что каждый из по меньшей мере двух указанных взаимодействующих правильных валков (3, 4) содержит по меньшей мере три ролика (5, 6), расположенных рядом друг с другом в осевом направлении и выполненных с возможностью их отдельного регулирования.

2. Устройство (1) по п. 1, отличающееся тем, что каждый из указанных роликов (5, 6) каждого правильного валка (3, 4) выполнен с возможностью его активного регулирования посредством по меньшей мере одного собственного регулирующего узла (7).

3. Устройство (1) по п. 2, отличающееся тем, что по меньшей мере один регулирующий узел (7) содержит по меньшей мере один механический, электромеханический, пневматический или гидравлический исполнительный механизм.

4. Устройство (1) по п. 2 или 3, отличающееся тем, что по меньшей мере каждый из регулирующих узлов (7), соответствующий внешнему в осевом направлении ролику (5, 6) одного из обоих правильных валков (3, 4), содержит по меньшей мере один поворотный узел (9), обеспечивающий пассивное регулирование наклона

соответствующего ролика (5, 6) относительно центральной продольной оси (10) этого правильного валка (3, 4).

5. Устройство (1) по любому из пп. 2-4, отличающееся тем, что по меньшей мере один регулирующий узел (7) содержит по меньшей мере один блок (14) клинового подъемного механизма.

6. Устройство (1) по любому из пп. 1-5, отличающееся тем, что по меньшей мере один ролик (5, 6) на по меньшей мере одном концевом в осевом направлении участке имеет сужение (21) наружного диаметра.

7. Устройство (1) по любому из пп. 1-6, отличающееся тем, что взаимодействующие правильные валки (3, 4), содержащие ролики (5, 6), расположены со смещением или без смещения по отношению друг к другу относительно направления (х) прохождения плоского продукта (2) через устройство (1).

8. Устройство (1) по любому из пп. 1-7, отличающееся тем, что оно содержит по меньшей мере один управляющий и/или регулирующий электронный блок, выполненный с возможностью сигнальной связи с регулирующими узлами (7), который предназначен для управления регулирующими узлами (7) в зависимости от соответствующего характера и местоположения погрешностей планшетности плоского продукта (2) для обеспечения посредством устройства (1) возможности выполнения правки, или гибочного прессования, или комбинации правки с гибочным прессованием.

9. Устройство (1) по п. 8, отличающееся тем, что оно содержит по меньшей мере одно устройство регистрации, выполненное с возможностью сигнальной связи с управляющим и/или регулирующим электронным блоком для регистрации характера и местоположения погрешностей планшетности упомянутого плоского продукта (2).

10. Способ устранения погрешностей планшетности металлического плоского продукта (2), в частности листового металла или полосы, включающий использование правильного устройства, отличающийся тем, что производят гибочное прессование или комбинируют правку с гибочным прессованием посредством правильного устройства (1) по любому из пп. 1-9.

RU 2 0 1 7 1 4 2 7 3 4 A

RU 2 0 1 7 1 4 2 7 3 4 A