



SUOMI-FINLAND
(FI)

Patentti- ja rekisterihallitus
Patent- och registerstyrelsen

(11) (21) Patentihakemus - Patentansökan 950246
(51) Kv.1k.6 - Int.c1.6
B 21B 1/46
(22) Hakemispäivä - Ansökningsdag 20.01.95
(24) Alkupäivä - Löpdag 20.01.95
(41) Tullut julkiseksi - Blivit offentlig 28.07.95
(32) (33) (31) Etuoikeus - Prioritet
27.01.94 DE 4402402 P

(71) Hakija - Sökande

1. SMS Schloemann-Siemag Aktiengesellschaft, Eduard-Schloemann-Strasse 4, 40237 Düsseldorf, Germany, (DE)

(72) Keksijä - Uppfinnare

1. Rohde, Wolfgang, Heerstrasse 43, 41542 Dormagen, Germany, (DE)
2. Knepe, Günther, Theodor-Heuss-Strasse 11, 67271 Hilchenbach, Germany, (DE)

(74) Asiamies - Ombud: Forssén & Salomaa Oy

(54) Keksinnön nimitys - Uppfinningens benämning

Menetelmä ja laite lämpövalssatun teräsnauhan valmistamiseksi tankovaletusta esimateriaalista
Förfarande och anordning för tillverkning av värmevalsat stålband av stränggjutet förmaterial

(57) Tiivistelmä - Sammandrag

Esillä olevan keksinnön kohteena on menetelmä lämpövalssatun teräsnauhan valmistamiseksi harkkovaletusta esimateriaalista (3) peräkkäisinä työvaiheina, jolloin nauhamainen esimateriaali (3) saatetaan jäähmettymisen jälkeen lämpövalssauslämpötilaan ja johdetaan kulkemaan valmiin nauhan (11) valssaamisen jälkeen monikehyksiseen valssaamoon (6) ja jolloin ennalta annettun materiaalin lujuuden, kehysmäärän ja käyttötehon mukaisesti sekä ottaen huomioon valssausnopeuteen, vääntömomentteihin ja/tai valssausvoimiin liittyvät rajoitukset saavutetaan vaadittu alle 2 mm oleva minimaalinen loppupaksuus siten, että valssausmateriaalia (5) kuumennetaan ainakin ensimmäisen (7a) ja toisen (7b) kehyksen välissä. Tämä kuumennus tapahtuu sopivimmin induktiokuumentimen (8a) välityksellä ennalta annettuun lämpötilaan.

Föreliggande uppfinning avser ett förfarande för tillverkning av värmevalsat stålband av stränggjutet förmaterial (3) i på varandra följande arbetssteg, varvid det bandformiga för materialet (3) efter ställning bringas till varmvalsningstemperatur och för valsning av färdigt band (11) leds att gå till ett mångramigt valsverk (6) och varvid enligt på förhand given materialhållfasthet, rammängd och driveffekt samt med beaktande av begränsningar i anslutning till valshastighet, vridmoment och/eller valskrafter uppnås en erforderad minimal sluttjocklek av under 2 mm på sådant sätt, att valsgodset (5) upphettas åtminstone mellan den första (7a) och den andra (7b) ramen. Denna upphettning sker lämpligen genom förmedling av en induktionsvärmare (8a) till en på förhand given temperatur.

