



УКРАЇНА

(19) **UA** (11) **107908** (13) **C2**

(51) МПК (2015.01)

B21B 37/70 (2006.01)

B21B 37/72 (2006.01)

B21B 1/18 (2006.01)

B23D 25/00

ДЕРЖАВНА СЛУЖБА
ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ
ВЛАСНОСТІ
УКРАЇНИ

(12) ОПИС ДО ПАТЕНТУ НА ВИНАХІД

<p>(21) Номер заявки: а 2014 06350</p> <p>(22) Дата подання заявки: 10.06.2014</p> <p>(24) Дата, з якої є чинними права на винахід: 25.02.2015</p> <p>(41) Публікація відомостей про заявку: 25.09.2014, Бюл.№ 18</p> <p>(46) Публікація відомостей про видачу патенту: 25.02.2015, Бюл.№ 4</p>	<p>(72) Винахідник(и): Потап Олег Юхимович (UA), Сгоров Олександр Петрович (UA), Кузьменко Михайло Юрійович (UA), Бешта Олександр Степанович (UA), Куваєв Володимир Миколайович (UA), Бойко Олег Олександрович (UA)</p> <p>(73) Власник(и): НАЦІОНАЛЬНА МЕТАЛУРГІЙНА АКАДЕМІЯ УКРАЇНИ, пр. Гагаріна, 4, м. Дніпропетровськ-5, 49600 (UA)</p> <p>(56) Перелік документів, взятих до уваги експертизою: SU 519237 A1, 30.06.1976 UA 44534 A, 15.02.2002 SU 133320 A1, 17.11.1966 RU 2112611 C1, 10.06.1998 US 3174316 A, 23.03.1965 US 4724696 A, 16.02.1988 DE 2218041 A1, 25.10.1973</p>
--	--

(54) СПОСІБ УПРАВЛІННЯ РОЗКРОЄМ ПРОКАТУ НА БЕЗПЕРЕРВНОМУ ДРІБНОСОРТНОМУ СТАНІ

(57) Реферат:

Винахід належить до прокатного виробництва і може бути використаний при реалізації режимів розкрою прокату на безперервних дрібносортних прокатних станах. Спосіб розкрою прокату на безперервному дрібносортному стані включає розрізання прокату на виході з чистової групи клітей летючими ножицями на відрізки (стрижня) такої довжини, яка є кратною довжині мірного прутка, причому під час перебування заднього кінця заготовки у чорновій групі клітей здійснюють прогнозування довжини готового прокату, що буде прокатаним з даної заготовки, обчислюють очікувану довжину кінцевого немірного відрізка (стрижня) та аварійними ножицями, які розміщені між чорною та чистовою групами клітей, відрізають від заднього кінця заготовки цей кінцевий відрізок. Винахід забезпечує збільшення виходу мірного прокату за рахунок уникнення під час розкрою розкатів летючими ножицями утворення кінцевого стрижня, довжина якого не є кратною довжині мірного прокату.

UA 107908 C2