



УКРАЇНА

(19) **UA** (11) **114014** (13) **C2**
(51) МПК
B21B 37/70 (2006.01)
B21B 37/58 (2006.01)

ДЕРЖАВНА СЛУЖБА
ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ
ВЛАСНОСТІ
УКРАЇНИ

(12) ОПИС ДО ПАТЕНТУ НА ВИНАХІД

<p>(21) Номер заявки: а 2015 05712</p> <p>(22) Дата подання заявки: 09.06.2015</p> <p>(24) Дата, з якої є чинними права на винахід: 10.04.2017</p> <p>(41) Публікація відомостей про заявку: 25.12.2015, Бюл.№ 24</p> <p>(46) Публікація відомостей про видачу патенту: 10.04.2017, Бюл.№ 7</p>	<p>(72) Винахідник(и): Бешта Олександр Степанович (UA), Куваєв Володимир Миколайович (UA), Зінченко Михайло Дмитрович (UA), Потап Олег Юхимович (UA), Єгоров Олександр Петрович (UA), Бойко Олег Олександрович (UA), Бурчак Андрій Анатолійович (UA)</p> <p>(73) Власник(и): ДЕРЖАВНИЙ ВИЩИЙ НАВЧАЛЬНИЙ ЗАКЛАД "НАЦІОНАЛЬНИЙ ГІРНИЧИЙ УНІВЕРСИТЕТ", пр. К. Маркса, 19, м. Дніпропетровськ, 49000 (UA)</p> <p>(56) Перелік документів, взятих до уваги експертизою: UA 107908 C2, 25.02.2015 UA 6178 U, 15.04.2005 UA 45778 A, 15.04.2002 SU 1209383 A, 07.02.1986 SU 1493397 A1, 15.07.1989 JP S5495960 A, 28.07.1979 US 3841180 A, 15.10.1974 US 5125250 A, 30.06.1992</p>
--	---

(54) СПОСІБ РЕГУЛЮВАННЯ РОЗМІРІВ СОРТОВОГО ПРОКАТУ

(57) Реферат:

Винахід належить до прокатного виробництва і може бути використаний на дрібносортних станах при виробництві прокату у стрижнях. Спосіб регулювання розмірів сортового прокату включає завдання мірної довжини стрижнів товарного прокату, встановлення розхилу валків клітей та прогнозування під час прокатки довжини готового прокату, що буде прокатаний з вихідної заготовки. При прогнозуванні довжини готового прокату контролюють розміри поперечного перерізу прокату за останньою чистою кліткою, визначають об'єм прокату, що містить заготовка, з урахуванням якого визначають площу поперечного перерізу на виході чистої групи клітей, при якій довжина готового прокату, що прогнозується, буде кратна мірній довжині, та корегують відповідним чином розхили валків в останній і передостанній чистових клітках. Винаходом досягається можливість уникнути втрат металу на обрізь і немірні стрижні, що пов'язані з некратністю довжини прокату, що прокатується з однієї заготовки, мірної довжині. За рахунок цього знижується собівартість товарного прокату і запобігаються додаткові енерговитрати на повторне переплавлення металу обрізі.

UA 114014 C2