



УКРАЇНА

(19) **UA** (11) **119112** (13) **C2**
(51) МПК
B21B 37/66 (2006.01)
B21B 37/18 (2006.01)

МІНІСТЕРСТВО
ЕКОНОМІЧНОГО
РОЗВИТКУ І ТОРГІВЛІ
УКРАЇНИ

(12) ОПИС ДО ПАТЕНТУ НА ВИНАХІД

(21) Номер заявки: а 2017 11653	(72) Винахідник(и): Потап Олег Юхимович (UA), Зінченко Михайло Дмитрович (UA)
(22) Дата подання заявки: 29.11.2017	(73) Власник(и): НАЦІОНАЛЬНА МЕТАЛУРГІЙНА АКАДЕМІЯ УКРАЇНИ, пр. Гагаріна, 4, м. Дніпро, 49600 (UA)
(24) Дата, з якої є чинними права на винахід: 25.04.2019	(56) Перелік документів, взятих до уваги експертизою: US 5077997 A, 07.01.1992 US 4521859 A, 04.06.1985 SU 990357 A1, 23.01.1983 SU 908455 A1, 28.02.1982 DE 4410960 A1, 02.11.1995 US 5647237 A, 15.07.1997 JP H0455012 A, 21.02.1992 KR 20030048932 A, 25.06.2003 CN 103221159 A, 24.07.2013
(41) Публікація відомостей про заявку: 25.06.2018, Бюл.№ 12	
(46) Публікація відомостей про видачу патенту: 25.04.2019, Бюл.№ 8	

(54) СПОСІБ РЕГУЛЮВАННЯ ТОВЩИНИ СМУГИ З КОМПЕНСАЦІЄЮ ЕКСЦЕНТРИСИТЕТУ ПРОКАТНИХ ВАЛКІВ**(57) Реферат:**

Винахід належить до прокатного виробництва і може бути використаний в автоматизованих системах регулювання товщини смуги. В заявленому способі при прокатці початкової ділянки смуги визначають амплітуди змінних складових зусилля прокатки за відсутності та за наявності компенсації впливу збурень, що вносяться підкатом, обчислюють амплітуду неконтрольованого змінення міжвалкового зазору через ексцентриситет валків, після чого здійснюють примусове гармонічне змінення міжвалкового зазору з амплітудою, що дорівнює обчисленій амплітуді неконтрольованого змінення міжвалкового зазору через ексцентриситет валків, та довільною фазою, вимірюють амплітуду змінної складової зусилля прокатки під час примусового гармонічного змінення міжвалкового зазору, обчислюють зсув фази між неконтрольованим зміненням міжвалкового зазору через ексцентриситет валків й примусовим гармонічним зміненням міжвалкового зазору та змінюють фазу примусового гармонічного змінення міжвалкового зазору на величину обчисленого зсуву фази. Винахід забезпечує спрощення способу компенсації ексцентриситету прокатних валків і його здешевлення за рахунок відсутності прямого вимірювання товщини з одночасним забезпеченням повної компенсації як високочастотних коливань міжвалкового зазору, що обумовлені ексцентриситетом прокатних валків, так і технологічних збурень, що обумовлені змінами товщини та модуля жорсткості підкату тощо.

UA 119112 C2