

Союз Советских
Социалистических
Республик



Комитет по делам
изобретений и открытий
при Совете Министров
СССР

О П И С А Н И Е ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

186950

Зависимое от авт. свидетельства № —

Заявлено 24.VII.1965 (№ 1021025/22-2)

с присоединением заявки № —

Приоритет —

Опубликовано 11.X.1966. Бюллетень № 20

Дата опубликования описания 17.XI.1966

Кл. 7а, 9/01

МПК В 21b

УДК 621.771.23(088.8)

Авторы

изобретения

И. М. Меерович, А. И. Герцев, М. С. Бабицкий, Б. Ю. Зеличенко,
М. В. Ковынев и А. А. Шевцов

Заявитель

Всесоюзный научно-исследовательский и проектно-конструкторский
институт металлургического машиностроения и Орско-Халиловский
металлургический комбинат

СПОСОБ ПОЛУЧЕНИЯ ТОЛСТЫХ ЛИСТОВ МЕТАЛЛА ПРОКАТКОЙ

1

В настоящее время при прокатке толстых и широких листов по схеме, когда длина сляба становится длиной листа, ширина раската образуется с помощью разбивки ширины сляба. Сужение концов раската, образующееся при этом, приводит к увеличению нормы боковой обрезки и является основным препятствием, не позволяющим получать раскаты с катаными кромками.

Цель изобретения — уменьшить сужение 10 концов раската. Достигается это тем, что в процессе прокатки сообщают поперечное перемещение. Передняя и задняя части сляба обжимаются в меньшей степени, чем средняя.

2

Изменение обжатия слябов производят по определенному заранее заданному закону, получить толстый лист без суженных концов, повысить выход годного и улучшить качество 5 боковой кромки.

Предмет изобретения

Способ получения толстых листов металла прокаткой, включающий операцию обжатия кромок сляба вертикальными валками, отличающийся тем, что, с целью уменьшения сужения концов раската, вертикальным валкам сообщают в процессе прокатки поперечное перемещение.