



ДЕРЖАВНА СЛУЖБА  
ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ  
ВЛАСНОСТІ  
УКРАЇНИ

УКРАЇНА

(19) **UA** (11) **107536** (13) **C2**  
(51) МПК (2015.01)  
**B21В 43/00**

**(12) ОПИС ДО ПАТЕНТУ НА ВИНАХІД**

<p>(21) Номер заявки: <b>а 2013 14423</b></p> <p>(22) Дата подання заявки: <b>09.12.2013</b></p> <p>(24) Дата, з якої є чинними права на винахід: <b>12.01.2015</b></p> <p>(41) Публікація відомостей про заявку: <b>27.10.2014, Бюл.№ 20</b></p> <p>(46) Публікація відомостей про видачу патенту: <b>12.01.2015, Бюл.№ 1</b></p>	<p>(72) Винахідник(и): <b>Потап Олег Юхимович (UA), Єгоров Олександр Петрович (UA), Кузьменко Михайло Юрійович (UA), Миронов Олексій Миколайович (UA), Бешта Олександр Степанович (UA), Куваєв Володимир Миколайович (UA), Політов Ігор Віталійович (UA)</b></p> <p>(73) Власник(и): <b>ДЕРЖАВНИЙ ВИЩИЙ НАВЧАЛЬНИЙ ЗАКЛАД "НАЦІОНАЛЬНИЙ ГІРНИЧИЙ УНІВЕРСИТЕТ", пр. К. Маркса, 19, м. Дніпропетровськ, 49000 (UA), ДЕРЖАВНИЙ ВИЩИЙ НАВЧАЛЬНИЙ ЗАКЛАД "НАЦІОНАЛЬНА МЕТАЛУРГІЙНА АКАДЕМІЯ УКРАЇНИ", пр. Гагаріна, 4, м. Дніпропетровськ, 49600 (UA)</b></p> <p>(56) Перелік документів, взятих до уваги експертизою: SU 1378969 A1, 07.03.1988 SU 1196055 A, 07.12.1985 DD 125933 A1, 01.06.1977 SU 1622048 A1, 23.01.1991 SU 1400686 A2, 07.06.1988 SU 835547 A2, 07.06.1981 SU 602251 A2, 15.04.1978 DE 3402813 A1, 01.08.1985 JP S60240330 A, 29.11.1985 UA 50534 A, 15.10.2002</p>
--	---

**UA 107536 C2**

**(54) СИСТЕМА АВТОМАТИЧНОГО УПРАВЛІННЯ ВИРІВНЮВАННЯМ ПРОКАТУ НА ХОЛОДИЛЬНИКУ ДРІБНОСОРТНОГО СТАНА**

**(57) Реферат:**

Винахід належить до прокатного виробництва й може бути використаним на дрібносортних станах, що обладнані холодильником, при виробництві термічно зміцненого прокату. Систему автоматичного управління вирівнюванням прокату удосконалено тим, що введено третій блок відліку часу, перший вхід якого з'єднаний із виходом блока витримки часу, другий - із виходом датчика зупинки смуги, а вихід - шиною переносу з'єднаний із п'ятим входом обчислювального блока. Досягається підвищення точності вирівнювання передніх кінців смуг на холодильнику, стабілізація повздожньої стійкості, можливість контролю та урахування змін інтенсивності гальмування прокату, а за рахунок цього - покращення управління процесом вирівнювання кінців прокату та підвищення його виходу.