

Способ непрерывной прокатки полос, включающий прокатку полосы с различной толщиной ее по длине, дополнительное обжатие утолщенных участков полосы при уменьшении скорости прокатки путем перемещения нажимных винтов по заданной программе одновременно во всех клетях стана, отличающийся тем, что перемещение нажимных винтов по продуктиметрам в каждой клетке для дополнительного обжатия утолщенных участков устанавливают в соответствии с выражением

$$S_i = k_i \Delta h_i \left(n_0 + n_1 \frac{h}{H_0} + n_2 \frac{V_m}{V} + \right. \\ \left. + n_3 \frac{B}{L} + 0,8n_4 + n_5 \frac{\delta h}{h} \right),$$

а после прохождения утолщенных участков через клетки стана нажимные винты возвращают в положение для получения номинальной толщины полосы, где S_i - дополнительное перемещение винтов клетки; k_i - коэффициент, учитывающий расположение утолщенного участка полосы (передний конец- $k_{п}$; шов- $k_{ш}$; задний конец полосы- k_3); Δh_i - абсолютное обжатие; H_0 и h - толщина подката и толщина полосы после чистовой клетки; V и $V_{ш}$ - окружная скорость валков в чистовой клетке в установившемся процессе при прокатке участка шва;

B и L - ширина полосы и длина валков; δh - допустимая (заданная) продольная разнотолщинность готовой полосы; i - номер клетки; n_0 - n_5 - экспериментальные передаточные коэффициенты.