

Винахід належить до прокатного виробництва, саме до способів діагностування устаткування прокатних станів. Спосіб включає серію вимірів вібраційного параметра, пов'язаного з технічним станом лінії приводу, щонайменше у двох точках ділянок лінії приводу, та визначення часу запізнення віброреакції ділянок на ударне навантаження, що діє на валки і прокатну кліть під час захоплення заготовки валками, коли швидкість підходу заготовки до валків перед її захопленням збігається з коловою швидкістю робочих валків. Також виконують додаткову серію вимірів після короткочасної зупинки заготовки перед валками на відстані 0,5-1 товщини заготовки та наступної подачі її у валки. В кожній серії вимірів визначають середнє значення часу запізнення реакції ділянок, потім визначають різницю між середніми значеннями часу запізнення ділянок в першій та другій серіях вимірів і за їх різницею визначають технічний стан обладнання ділянок лінії приводу. Винахід дозволяє визначити рівень зносу елементів ділянок лінії приводу та кутових зазорів, що забезпечить технічне обслуговування устаткування з урахуванням його фактичного стану.