

Спосіб визначення технічного стану устаткування лінії головного приводу валків прокатної кліті, який 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, який **відрізняється** тим, що 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.