

Title (en)
Apparatus for removing and simultaneously turning cut-to-length hot ingots from the discharge roller beds of a multi-strand continuous steel casting plant.

Title (de)
Vorrichtung zum Entfernen mit gleichzeitigem Wenden abgelängter Warmstrangabschnitte aus Auslaufrollgängen einer Mehrstranggiessanlage für Stahl.

Title (fr)
Dispositif d'évacuation, avec retournement simultané, de longueurs de barres chaudes découpées, à partir d'un train de rouleaux d'évacuation, dans une installation de coulée continue à plusieurs lignes pour l'acier.

Publication
EP 0017847 A1 19801029 (DE)

Application
EP 80101738 A 19800401

Priority
CH 326479 A 19790406

Abstract (en)
[origin: US4262733A] An apparatus for the removal, accompanied by simultaneous turning, of cut-to-length hot strand sections from the delivery or run-out roller tables of a multistrand continuous casting installation for steel. The pivot shaft of pivotal levers, provided with receiver or take-up portions for the cut-to-length strand sections, is located below a cooling bed arranged laterally of the delivery or run-out roller tables, approximately at the center between the cooling bed and the roller table located furthest from such cooling bed. By virtue of the foregoing and due to the constructional configuration of the receiving portions or strand section-receivers and a slide or chute operatively associated with the roller table situated closest to the cooling bed, it is possible, with the aid of only one single pivot mechanism or device, to conjointly directly transfer a number of strand sections which are simultaneously turned through an angle of about 90 DEG , from different run-out roller tables, onto the cooling bed and to further displace the entire stack of strand sections.

Abstract (de)
Die Drehachse (10) von mit Aufnehmern (19) für abgelängte Strangabschnitte (1', 2') versehenen Schwenkhebeln (11) befindet sich unterhalb eines seitlich der Auslaufrollgänge (8, 9) angeordneten Kühlbettes (12) annähernd in der Mitte zwischen dem Kühlbett (12) und dem von diesem entferntesten Rollgang (9). Hierdurch und durch die Ausbildungsform der Aufnehmer (19) sowie einer dem dem Kühlbett (12) nächstliegenden Rollgang (8) zugeordneten Rutsche (13) ist es möglich, mehrere Strangabschnitte um 90° gewendet gleichzeitig aus verschiedenen Rollgängen (8, 9) mit nur einer einzigen Schwenkvorrichtung gemeinsam direkt auf das Kühlbett (12) zu fördern und den ganzen Stapel weiterzuschieben.

IPC 1-7
B22D 11/12; **B22D 11/126**

IPC 8 full level
B22D 11/12 (2006.01); **B22D 11/126** (2006.01)

CPC (source: EP KR US)
B22D 11/12 (2013.01 - EP US); **B22D 11/126** (2013.01 - EP KR US); **Y10T 83/2198** (2015.04 - EP US)

Citation (search report)
• DE 1458199 A1 19681219 - SCHLOEMANN AG
• FR 2366897 A1 19780505 - CONCAST AG [CH]
• DE 2555280 A1 19770616 - SCHLOEMANN SIEMAG AG

Cited by
AT515257A1; AT515257B1

Designated contracting state (EPC)
AT BE DE FR GB IT LU NL SE

DOCDB simple family (publication)
EP 0017847 A1 19801029; **EP 0017847 B1 19811230**; AT E504 T1 19820115; CA 1144335 A 19830412; CH 637555 A5 19830815; DE 3060125 D1 19820218; EG 14743 A 19840930; ES 490838 A0 19810716; ES 8106096 A1 19810716; JP S55133854 A 19801018; KR 830002553 A 19830530; KR 840000173 B1 19840227; MX 149148 A 19830906; OA 06514 A 19810731; US 4262733 A 19810421

DOCDB simple family (application)
EP 80101738 A 19800401; AT 80101738 T 19800401; CA 349265 A 19800403; CH 326479 A 19790406; DE 3060125 T 19800401; EG 21080 A 19800405; ES 490838 A 19800402; JP 4408780 A 19800405; KR 800001424 A 19800404; MX 18183980 A 19800401; OA 57085 A 19800415; US 13265580 A 19800321