

Title (en)

Control and regulatory process for continuously casting belts between rolls in order to avoid sticking.

Title (de)

Kontrolle- und Regelungsverfahren beim Stranggiessen von Bändern zwischen Walzen zur Verhinderung des Anklebens.

Title (fr)

Procédé de contrôle et de régulation de paramètres de marche d'une machine de coulée continue de bandes entre cylindres permettant d'éviter le collage.

Publication

EP 0056777 A2 19820728 (FR)

Application

EP 82420009 A 19820118

Priority

FR 8101185 A 19810119

Abstract (en)

[origin: ES8305233A2] The present invention relates to a method of controlling and regulating operational parameters of a machine for continuously casting bands between cylinders, allowing adhesion to be avoided. This method comprises considering as parameters the torque exerted on one or other of the cylinders for moving the band on and comprises permanently comparing the frequency of the variations in the torque measurement with a reference frequency. When the variation frequency is greater than the reference frequency, the casting speed of the machine is reduced and/or the lubricant flow rate is increased until the variation frequency is again lower than the reference frequency. The speed of the casting machine is then increased as long as the variation frequency remains below the reference frequency.

Abstract (fr)

L'invention concerne un procédé de contrôle et de régulation de paramètres de marche d'une machine de coulée continue de bandes entre cylindres permettant d'éviter le collage. Ce procédé consiste à considérer comme paramètres le couple exercé sur l'un ou l'autre des cylindres pour faire avancer la bande et à comparer en permanence la fréquence des variations de la mesure du couple à une fréquence de référence. Lorsque la fréquence des variations est supérieure à la fréquence de référence, la vitesse de coulée de la machine est réduite et/ou le débit de lubrifiant augmenté jusqu'à ce que la fréquence des variations redevienne inférieure à la fréquence de référence. Puis, la vitesse de la machine de coulée est augmentée tant que la fréquence des variations demeure inférieure à la fréquence de référence. Ce procédé trouve son application dans la coulée continue des métaux entre cylindres dans tous les cas où on veut éviter les collages et optimiser les conditions de marche de la machine afin d'obtenir une productivité maximum.

IPC 1-7

B22D 11/16

IPC 8 full level

B22D 11/20 (2006.01); **B22D 11/06** (2006.01); **B22D 11/16** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B22D 11/0622 (2013.01 - EP US); **B22D 11/16** (2013.01 - EP US)

Cited by

EP0407978A3; EP0504075A1; FR2673865A1; US5224535A; WO9202321A1; WO9202320A1

Designated contracting state (EPC)

AT CH IT LI SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0056777 A2 19820728; **EP 0056777 A3 19820818**; **EP 0056777 B1 19841205**; AT E10591 T1 19841215; AU 546276 B2 19850822; AU 7958582 A 19820729; BG 45551 A3 19890615; BR 8200252 A 19821123; CA 1185069 A 19850409; DD 201982 A5 19830824; EG 15213 A 19910630; ES 508822 A0 19830401; ES 8305233 A2 19830401; FR 2498099 A2 19820723; FR 2498099 B2 19830218; GB 2091455 A 19820728; GB 2091455 B 19840510; GR 81337 B 19841211; HU 183802 B 19840628; IN 157291 B 19860222; JP S57165165 A 19821012; JP S6238071 B2 19870815; KR 830008770 A 19831214; KR 880002370 B1 19881103; MX 157804 A 19881215; MY 8500859 A 19851231; NO 157728 B 19880201; NO 157728 C 19880511; NO 820138 L 19820720; SU 1138008 A3 19850130; US 4501315 A 19850226; YU 10282 A 19860430

DOCDB simple family (application)

EP 82420009 A 19820118; AT 82420009 T 19820118; AU 7958582 A 19820118; BG 5497382 A 19820113; BR 8200252 A 19820118; CA 394401 A 19820118; DD 23685282 A 19820119; EG 1782 A 19820116; ES 508822 A 19820118; FR 8101185 A 19810119; GB 8201119 A 19820115; GR 820167017 A 19820115; HU 14182 A 19820119; IN 1473CA1981 A 19811229; JP 585682 A 19820118; KR 820000207 A 19820119; MX 19101782 A 19820118; MY 8500859 A 19851230; NO 820138 A 19820118; SU 3375306 A 19820118; US 33984682 A 19820118; YU 10282 A 19820118