

Title (en)

Installation for the horizontal continuous casting of metals or alloys.

Title (de)

Vorrichtung zum horizontalen Stranggießen von Metallen oder Legierungen.

Title (fr)

Installation pour la coulée continue horizontale des métaux ou alliages.

Publication

EP 0080998 A1 19830608 (DE)

Application

EP 82890177 A 19821126

Priority

AT 511081 A 19811127

Abstract (en)

1. Apparatus for horizontal continuous casting of metals or alloys, particularly steels, comprising a stationary cooled sliding mold (3), optional aftercoolers connected downstream thereof, and a strand withdrawal device (5) displaceable into the direction of the longitudinal axis of the strand, characterized in that the strand withdrawal frame (5) is capable of being displaced to a position and can be fixed there in order to adjust any desired constant spacing between the point of the emergence of the strand from the mold (3) or the aftercooler, respectively, and the strand withdrawal device seizing the strand, in particular the pair of drive rollers (5a), and that, if desired, the strand withdrawal device, in particular the driven drive roll of the pair of drive rolls (5a) is adjustable in height transversely to the direction of the strand at the longitudinally displaceable withdrawal frame (5) by which the horizontally guided strand is supported.

Abstract (de)

Bei einer Anlage zum horizontalen Stranggießen von Metallen oder Legierungen, insbesondere Stählen, mit einer Gleitkokille (3), einem daran anschließenden Nachkühler und einer Strangabzugseinrichtung (5) ist, um den Ort des Angriffes des Strangabzuges jeweils präzise auf das gerade zu vergießende Metall und auf die momentane Querschnittsdimension des Stranges einzustellen, vorgesehen, daß das Strangabzugsgerüst (5) zur Einstellung eines jeweils gewünschten, konstanten Abstandes zwischen dem Ort des Austrittes des Stranges aus der Kokille (3) und dem den Strang erfassenden Strangabzugsorgan, insbesondere Treibrollenpaar (5a), in die entsprechende Position verschiebbar und dort feststellbar ausgebildet ist, und daß gegebenenfalls das Strangabzugsorgan, insbesondere die angetriebene Treibrolle des Treibrollenpaares (5a), am längsverschieblich ausgebildeten Abzugsgerüst (4), auf welcher der horizontal geführte Strang aufliegt, quer zur Strangabzugseinrichtung höhenverstellbar ausgebildet ist.

IPC 1-7

B22D 11/04; **B22D 11/14**; **B22D 11/16**; **B22D 11/128**

IPC 8 full level

B22D 11/04 (2006.01); **B22D 11/128** (2006.01); **B22D 11/14** (2006.01); **B23D 61/12** (2006.01)

CPC (source: EP)

B22D 11/1284 (2013.01); **B22D 11/143** (2013.01); **B23D 61/123** (2013.01)

Citation (search report)

- [A] DE 2658242 A1 19780706 - UK NII METALLOV CHARKOW [SU], et al
- [A] US 3438426 A 19690415 - PARFIT RAYMOND H
- [A] FR 1395479 A 19650409
- [AD] DE 1583611 C3 19740815
- [AD] DE 2340636 C3 19800424

Cited by

EP0262899A3

Designated contracting state (EPC)

DE FR GB IT

DOCDB simple family (publication)

EP 0080998 A1 19830608; **EP 0080998 B1 19850828**; AT 373179 B 19831227; AT A511081 A 19830515; DE 3265902 D1 19851003; DE 8219586 U1 19840405; JP S5893542 A 19830603

DOCDB simple family (application)

EP 82890177 A 19821126; AT 511081 A 19811127; DE 3265902 T 19821126; DE 8219586 U 19820708; JP 20217982 A 19821119