

Title (en)

Method of changing the width of a continuously cast strand without interrupting the casting.

Title (de)

Verfahren zum Ändern der Breite eines Gussstranges beim Stranggiessen ohne Unterbrechung des Giessens.

Title (fr)

Procédé pour modifier la largeur d'une brame produite en coulée continue sans interrompre la coulée.

Publication

EP 0147258 A1 19850703 (FR)

Application

EP 84402211 A 19841105

Priority

FR 8318671 A 19831123

Abstract (en)

[origin: US4635704A] A method of changing the width of a continuous metal casting of rectangular cross section without interrupting the casting, wherein a length of the continuous casting is cast through a mold defining a cavity of rectangular cross section having a longitudinal axis, the mold having two small side walls determining therebetween the width of the continuous casting, at least one of the side walls being displaceable with respect to the longitudinal axis to change the width, which comprises the improvement of so controlling the displacement of the one side wall in response to the length of the continuous casting cast since the beginning of the width changing operation that a transition zone of changing width of the continuous casting has a predetermined length regardless of any change in the casting speed of the continuous casting during said operation.

Abstract (fr)

L'invention a pour objet un procédé pour changer la largeur d'un produit de coulée continue à section rectangulaire, tel qu'une brame, sans interrompre la coulée, par déplacement d'au moins un petit côté de la lingotière. Pour pouvoir produire un tronçon de brame de transition de longueur imposée quelle que soit l'évolution de la vitesse d'extraction de produit coulé on commande les déplacements du petit côté en fonction de la longueur du produit coulé depuis le début de l'opération de changement de largeur.

IPC 1-7

B22D 11/04; **B22D 11/16**

IPC 8 full level

B22D 11/04 (2006.01); **B22D 11/05** (2006.01); **B22D 11/16** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B22D 11/168 (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [A] FR 2365390 A1 19780421 - KAWASAKI STEEL CO [JP], et al
- [A] GB 2079198 A 19820120 - NIPPON STEEL CORP
- [A] EP 0028766 A1 19810520 - CONCAST AG [CH]

Cited by

EP0237629A1; AT405147B

Designated contracting state (EPC)

AT BE DE

DOCDB simple family (publication)

EP 0147258 A1 19850703; **EP 0147258 B1 19880309**; AT E32844 T1 19880315; DE 3469688 D1 19880414; FR 2555079 A1 19850524; FR 2555079 B1 19860328; JP S60118364 A 19850625; US 4635704 A 19870113

DOCDB simple family (application)

EP 84402211 A 19841105; AT 84402211 T 19841105; DE 3469688 T 19841105; FR 8318671 A 19831123; JP 23769884 A 19841113; US 67280184 A 19841119