

Title (en)

Apparatus for closing off the sides of a shaping cavity of substantially rectangular cross-section in a continuous casting installation.

Title (de)

Vorrichtung zum seitlichen Abschiessen eines Formhohlraumes mit im wesentlichen rechteckigem Querschnitt in einer Stranggiessanlage.

Title (fr)

Dispositif pour la fermeture latérale d'une cavité de façonnage avec une coupe transversale substantiellement rectangulaire dans une installation de coulée continue.

Publication

EP 0161475 A1 19851121 (DE)

Application

EP 85104217 A 19850406

Priority

CH 194284 A 19840418

Abstract (en)

[origin: US4580615A] In a method for the continuous casting of metal, in particular steel in the form of strips or thin slabs, the molten metal is poured into a mold chamber having two arcuate cooled broad or wide side walls which rotate in a predetermined direction of casting in which the cast metal strand moves and two stationary cooled narrow side walls. To prevent defects in the strand and interruption of the casting operation, the narrow side walls of the mold chamber are thermally insulated in a first portion as seen in the predetermined direction of casting. In a second portion, the narrow side walls have high thermal conductivity over the entire distance between the broad side walls. This second portion is disposed in a substantially parallel part of the mold chamber between the broad side walls.

Abstract (de)

Bei einem Verfahren zum kontinuierlichen Giessen von Metall, insbesondere von Stahl in Form von Bändern oder dünnen Brammen wird das geschmolzene Metall in einen Formhohlraum (12) mit zwei in Strangförderrichtung (2) rotierenden gebogenen, gekühlten Breitseitenwänden (7, 8) und zwei stationären gekühlten Schmalseitenwänden gegossen. Die Schmalseitenwände greifen dabei zwischen die beiden bogenförmigen Breitseitenwände (7, 8) ein. Zur Verhinderung von Strangfehlern und Giegsstörungen werden die Schmalseitenwände im Formhohlraum (12) in Strangförderrichtung (2) in einem ersten Abschnitt (14) wärmeisoliert. In einem zweiten Abschnitt (15) weisen die Schmalseitenwände über den gesamten Abstand (16) zwischen den Breitseitenwänden (7, 8) eine hohe Wärmeleitfähigkeit auf, wobei dieser Abschnitt (15) in einem zwischen den Breitseitenwänden (7, 8) annähernd parallelen Formhohlraumteil angeordnet ist.

IPC 1-7

B22D 11/06

IPC 8 full level

B22D 11/06 (2006.01)

CPC (source: EP US)

B22D 11/066 (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [AD] DE 2063591 A1 19710715 - CREUSOT LOIRE
- [A] EP 0007282 A1 19800123 - TOURNUS MANUF METALLURG [FR]
- [A] FR 1364758 A 19640626 - DURALUMIN
- [A] AT 209510 B 19600610 - PECHINEY PROD CHIMIQUES SA

Designated contracting state (EPC)

DE FR GB IT

DOCDB simple family (publication)

EP 0161475 A1 19851121; EP 0161475 B1 19871202; AU 4108185 A 19851024; AU 587779 B2 19890831; BR 8501803 A 19851210; CA 1240819 A 19880823; CH 664916 A5 19880415; DE 3561092 D1 19880114; IN 161520 B 19871219; JP H062305 B2 19940112; JP S60234749 A 19851121; US 4580615 A 19860408; ZA 852856 B 19851127

DOCDB simple family (application)

EP 85104217 A 19850406; AU 4108185 A 19850412; BR 8501803 A 19850416; CA 478831 A 19850411; CH 194284 A 19840418; DE 3561092 T 19850406; IN 277CA1985 A 19850411; JP 8149585 A 19850418; US 71597285 A 19850325; ZA 852856 A 19850417