

Title (en)

Strip casting installation with a following multiple stand continuous rolling mill.

Title (de)

Bandgiessanlage mit nachgeordnetem mehrgerüstigen Kontiwalzwerk.

Title (fr)

Installation de coulée en bande avec un laminoir continu à plusieurs cages placé en aval.

Publication

EP 0266564 A2 19880511 (DE)

Application

EP 87114449 A 19871003

Priority

DE 3637893 A 19861106

Abstract (en)

[origin: US4817703A] A process and apparatus for making hot-rolled steel strip from a striplike continuously cast starting material uses successive processing steps in which the striplike cast starting material after solidification is brought to the hot rolling temperature and fed to a multi-stand rolling mill for rolling to the finished rolled product. A continuous casting unit supplies the multi-stand rolling mill. The rolling to the finished rolled product occurs continuously in three or four roll stands to achieve the largest possible reduction per pass. The first two roll stands operate with an approximately maximum rolling moment and a large working roll diameter.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft ein Verfahren und eine Anlage zur Herstellung von warmgewalztem Stahlband (7) aus einem bandförmig stranggegossenen Vormaterial (3) in aufeinanderfolgenden Arbeitsschritten, wobei das bandförmige Vormaterial (3) nach Erstarrung auf Warmwalztemperatur gebracht und zum Auswalzen zu Fertigband (7) in ein Walzwerk (6) eingeführt wird, wobei das Auswalzen kontinuierlich in maximal drei oder vier Walzgerüsten (6', 6'', 6''') bei möglichst hohen Stichabnahmen erfolgt. Dabei wird in den ersten zwei Gerüsten (6', 6'') mit in etwa maximalem Walzmoment und großem Arbeitswalzendurchmesser gearbeitet.

IPC 1-7

B21B 1/46

IPC 8 full level

B21B 1/26 (2006.01); **B21B 1/46** (2006.01); **B21B 45/00** (2006.01)

CPC (source: EP KR US)

B21B 1/26 (2013.01 - EP US); **B21B 1/46** (2013.01 - EP US); **B22D 11/12** (2013.01 - KR); **B21B 45/004** (2013.01 - EP US); **Y10T 29/49991** (2015.01 - EP US)

Cited by

CN102814323A; EP0947590A1; EP0885974A1; EP0611610A1; EP0853987A3; CN1103647C; EP0615793A3; US5636543A; EP0369555A3; US8365806B2; DE102008020412A1; WO9736699A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE ES FR GB GR IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0266564 A2 19880511; **EP 0266564 A3 19880914**; **EP 0266564 B1 19920401**; **EP 0266564 B2 19990707**; AT E74296 T1 19920415; BR 8705955 A 19880614; CA 1320063 C 19930713; CN 1042204 C 19990224; CN 87107665 A 19880629; DD 262602 A5 19881207; DE 3637893 A1 19880519; DE 3637893 C2 19960208; DE 3777954 D1 19920507; ES 2029818 T3 19921001; ES 2029818 T5 19991116; GR 3004260 T3 19930331; IN 170340 B 19920314; JP H082449 B2 19960117; JP S63132703 A 19880604; KR 880005980 A 19880721; KR 960002400 B1 19960217; LT 3832 B 19960425; LT IP1769 A 19950725; LV 10934 A 19951220; LV 10934 B 19960620; MX 160204 A 19891226; RU 2057601 C1 19960410; US 4817703 A 19890404; ZA 877350 B 19890530

DOCDB simple family (application)

EP 87114449 A 19871003; AT 87114449 T 19871003; BR 8705955 A 19871105; CA 551190 A 19871106; CN 87107665 A 19871103; DD 30842687 A 19871030; DE 3637893 A 19861106; DE 3777954 T 19871003; ES 87114449 T 19871003; GR 920400611 T 19920402; IN 778MA1987 A 19871027; JP 27843787 A 19871105; KR 870012228 A 19871102; LT IP1769 A 19940113; LV 930520 A 19930608; MX 908987 A 19871030; SU 4203574 A 19871102; US 11858487 A 19871106; ZA 877350 A 19870930