

Title (en)

Apparatus for straightening a curved continuous cast steel strand.

Title (de)

Vorrichtung zum Richten eines bogenförmigen gegossenen Stahlstranges.

Title (fr)

Dispositif de décintrage d'une brame d'acier courbe obtenue par coulée continue.

Publication

**EP 0291766 A2 19881123 (DE)**

Application

**EP 88107165 A 19880504**

Priority

DE 3716510 A 19870516

Abstract (en)

An apparatus for straightening a steel strand continuously cast in a curve by means of a casting wheel or a bow-type continuous casting machine is described. The strand is guided between straightening points using rolls, such as straightening, bending, guide, counter-rolls and/or corresponding pairs of rolls in accordance with a certain law, at least two roll pairs which transmit bending moments to the strand at a distance from one another being provided. The first roll pair is simultaneously the roll pair situated directly downstream of the point of emergence of the strand from the casting machine in the direction of movement of the strand or is formed by the casting wheel (the curved mould) and an associated straightening roll. The second roll pair determines the transition of the strand from a still finite radius of curvature into a straight line (infinite radius of curvature) at the end of the bending zone. Between these two roll pairs, further rolls can be located exclusively along the outer side of the strand.

Abstract (de)

Es wird eine Vorrichtung zum Richten eines bogenförmig, mittels einer Gießrad-Einrichtung oder einer Bogenstrangguß-Einrichtung kontinuierlich gegossenen Stahlstranges (5,6) beschrieben. Der Strang wird zwischen Richtstellen mit Rollen, wie Richt-, Biege-, Führungs-, Gegenrollen und/oder entsprechenden Rollenpaaren, nach einer bestimmten Gesetzmäßigkeit geführt, wobei mindestens zwei, auf den Strang im Abstand voneinander, Biegemomente übertragende Rollenpaare vorgesehen sind. Das erste Rollenpaar (1,3), ist gleichzeitig das in Bewegungsrichtung des Stranges (6) unmittelbar hinter der Austrittsstelle des Stranges aus der Gieß-Einrichtung liegende Rollenpaar (1,3) bzw. wird vom Gießrad (der Bogenkokille) (1) und einer zugehörigen Richtrolle (3) gebildet. Das zweite Rollenpaar (4,4') bestimmt den Übergang des Stranges von einem noch endlichen Krümmungsradius in eine Gerade (Krümmungsradius unendlich) am Ende der Biegezone. Zwischen diesen beiden Rollenpaaren können weitere Rollen (9) ausschließlich entlang der Außenseite des Stranges (6) lokalisiert sein.

IPC 1-7

**B22D 11/12**

IPC 8 full level

**B22D 11/12** (2006.01)

CPC (source: EP US)

**B22D 11/1226** (2013.01 - EP US)

Cited by

DE202015105526U1

Designated contracting state (EPC)

AT DE FR GB IT SE

DOCDB simple family (publication)

**EP 0291766 A2 19881123; EP 0291766 A3 19900131**; DE 3716510 A1 19881201; DE 3716510 C2 19910627; US 5031687 A 19910716

DOCDB simple family (application)

**EP 88107165 A 19880504**; DE 3716510 A 19870516; US 19388988 A 19880513