

Title (en)
Continuous casting mould for manufacturing thin strands in slabbing size.

Title (de)
Stranggießkokille zur Erzeugung dünner Stränge im Brammenformat.

Title (fr)
Coquille de coulée continue pour la production des billettes minces en format à brames.

Publication
EP 0300953 A2 19890125 (DE)

Application
EP 88730140 A 19880624

Priority
DE 3724628 A 19870722

Abstract (en)
The invention relates to a continuous casting mould for manufacturing thin strands in slabbing size, with two opposite longitudinal walls, corresponding over at least part of the height of the mould to the longer cross-sectional sides of the strand to be cast, and two transverse walls approximately parallel to one another. <??>In order to create a mould of this kind, in particular in the dimension range of 40 to 90 mm x 400 to 200 mm, which guarantees minimum deformation of the strand shell within the continuous casting mould, likewise permits the use of an immersion nozzle and makes available the maximum amount of space for the immersion nozzle in the charging region of the continuous casting mould, it is proposed according to the invention that the longitudinal walls (8, 9) should be curved essentially in parallel in the lower region of the continuous casting mould (1) and form one portion (8', 9') of the mould and that, in the upper region, at least one of the longitudinal walls should merge tangentially into a straight portion (8'', 9'') which widens the charging cross-section. <IMAGE>

Abstract (de)
Die Erfindung betrifft eine Stranggießkokille zur Erzeugung dünner Stränge im Brammenformat, mit aus zwei gegenüberliegenden, zumindestens auf einem Teil der Kokillenhöhe den längeren Querschnittsseiten des zu gießenden Stranges entsprechenden Längswänden und zwei zueinander etwa parallelen Querwänden. Um eine derartige Kokille, insbesondere im Abmessungsbereich von 40 bis 90 mm x 400 bis 200 mm zu schaffen, die eine minimale Verformung der Strangschale innerhalb der Stranggießkokille gewährleistet, gleichwohl den Einsatz eines Tauchausgusses erlaubt und den Tauchausguss einen maximalen Raum im Eingießbereich der Stranggießkokille zur Verfügung stellt, wird erfindungsgemäß vorgeschlagen, daß die Längswände (8, 9) im unteren Bereich der Stranggießkokille (1) im wesentlichen parallel gebogen sind und einen Kokillenabschnitt (8', 9') bilden und im oberen Bereich zumindest eine der Längswände tangential in einen den Eingießquerschnitt erweiternden geraden Abschnitt (8'', 9'') übergeht.

IPC 1-7
B22D 11/04

IPC 8 full level
B22D 11/04 (2006.01)

CPC (source: EP KR US)
B22D 11/04 (2013.01 - KR); **B22D 11/0408** (2013.01 - EP US); **B22D 11/043** (2013.01 - EP US)

Cited by
EP0539829A1; US5343931A; EP0539861A1; US5339877A

Designated contracting state (EPC)
AT BE CH DE ES FR GB IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)
US 4928747 A 19900529; AT E83695 T1 19930115; BR 8803166 A 19890208; CA 1315522 C 19930406; CN 1031340 A 19890301; CN 1034559 C 19970416; DE 3724628 C1 19880825; DE 3876884 D1 19930204; EP 0300953 A2 19890125; EP 0300953 A3 19900502; EP 0300953 B1 19921223; ES 2036713 T3 19930601; IN 172153 B 19930417; JP S6431557 A 19890201; KR 890001664 A 19890328; KR 960007627 B1 19960607

DOCDB simple family (application)
US 20968988 A 19880621; AT 88730140 T 19880624; BR 8803166 A 19880628; CA 572648 A 19880721; CN 88103709 A 19880621; DE 3724628 A 19870722; DE 3876884 T 19880624; EP 88730140 A 19880624; ES 88730140 T 19880624; IN 452MA1988 A 19880629; JP 14791288 A 19880615; KR 880005997 A 19880521