

Title (en)  
Continuous-casting plant for strip.

Title (de)  
Stranggussanlage für Vorband.

Title (fr)  
Appareil pour la coulée continue de bande.

Publication  
**EP 0319808 A1 19890614 (DE)**

Application  
**EP 88119731 A 19881126**

Priority  
DE 3741220 A 19871205

Abstract (en)  
1. Continuous casting plant for rough strip and consisting substantially of several parallelly arranged casting equipments, chill moulds, strip-guiding and strip-deflecting equipments, furthermore with transverse parting equipments for the subdivision of the strands in the roller bed plane, as well as with downstream reheating or heating furnaces, descaling equipments, roll stands, cooling path and reels, wherein the heating furnace (1) displays several parallelly arranged feeder roller beds in correspondence with the number of cast strands as well as at least one likewise parallel outlet roller bed for conveying the rough strip to the downstream units, characterised thereby, that the heating furnace (1) displays roller bed planes (10, 11, 12) and heating planes (13, 14), wherein the heating planes (13, 14) are displaced vertically relative to the roller bed planes (10, 11, 12) in the heating furnace (1).

Abstract (de)  
Die Erfindung bezieht sich auf eine Strangußanlage für Vorband, bestehend im wesentlichen aus mehreren, parallel angeordneten Gießeinrichtungen (I, II), Kokillen, Bandführungs- und Umlenkeinrichtungen, ferner mit Querteileinrichtungen, nachgeschaltetem Nachwärm- oder Heizofen (1), Entzunderungsanlage (2), Walzgerüsten (3), Kühlstrecke (4) und Haspeln (5). Mit der Erfindung soll insbesondere bei parallelen Gießsträngen eine kurze Bauweise des Heizofens (1) realisiert werden. Dies wird dadurch erreicht, daß der Heizofen (1) beispielsweise bei einer Zweistranggießanlage (I, II) nur einen Ablaufrollgang (12) zwischen den beiden Auflaufrollgängen (10, 11) aufweist. Zweckmäßigerweise sind ferner die Heizebenen (13, 14) im Heizofen (1) gegenüber den Rollgangebenen (10, 11, 12) vertikal versetzt und liegen vorzugsweise höher.

IPC 1-7  
**B22D 11/12; C21D 9/00**

IPC 8 full level  
**B21B 1/46** (2006.01); **B22D 11/12** (2006.01); **C21D 9/00** (2006.01)

CPC (source: EP)  
**B21B 1/466** (2013.01); **B22D 11/1213** (2013.01); **C21D 9/0081** (2013.01)

Citation (search report)  
• [X] DE 3525457 A1 19870129 - MANNESMANN AG [DE]  
• [X] EP 0178059 A1 19860416 - DAVY MCKEE SHEFFIELD [GB]  
• [Y] DE 1941103 A1 19700219 - ASS ELECT IND  
• [E] EP 0302257 A1 19890208 - DANIELI OFF MECC [IT]  
• [X] IRON AND STEEL ENGINEER, Band 44, Nr. 9, September 1967, pages 119-126, Pittsburgh, US; C. CONE et al.: "Reheating furnaces for continuous steelmaking"  
• [X] PATENT ABSTRACTS OF JAPAN, Band 5, Nr. 101 (M-76)[773], 30. Juni 1981; & JP-A-56 45 201 (DAIDO TOKUSHUKO K.K.) 24-04-1981

Cited by  
EP0908243A3; EP0493360A1; FR2656680A1; EP0413169A1; US6332255B1

Designated contracting state (EPC)  
AT DE ES FR GB IT

DOCDB simple family (publication)  
**EP 0319808 A1 19890614; EP 0319808 B1 19901024**; AT E57636 T1 19901115; DE 3741220 A1 19890615; DE 3860886 D1 19901129; ES 2018067 B3 19910316

DOCDB simple family (application)  
**EP 88119731 A 19881126**; AT 88119731 T 19881126; DE 3741220 A 19871205; DE 3860886 T 19881126; ES 88119731 T 19881126