

Title (en)

Apparatus for manufacturing a steel strip having a thickness between 2 and 25 mm.

Title (de)

Anlage zum Herstellen eines Stahlbandes mit einer Dicke von 2 bis 25 mm.

Title (fr)

Installation pour fabriquer un feuillard d'acier ayant une épaisseur située entre 2 et 25 mm.

Publication

**EP 0326190 A2 19890802 (DE)**

Application

**EP 89104899 A 19880318**

Priority

- EP 89104899 A 19880318
- DE 3712537 A 19870413
- DE 3723543 A 19870716

Abstract (en)

In an oscillating open-ended mould, a steel stream of a thickness of 40 to 50 mm is cast at a speed of 5 to 20 m/minute. The steel stream issuing from the open-ended mould and not yet fully solidified is compressed to such an extent that the inner walls of the already solidified stream shell weld together. After the steel stream reduced in its thickness in this way has been cooled to 1000 to 1200 DEG C, the strip is rolled out at a degree of deformation of 5 to 85 %. <IMAGE>

Abstract (de)

Die Erfindung bezieht sich auf eine Anlage zum Herstellen eines Stahlbandes mit einer Dicke von 2 bis 25 mm. In einer oszillierenden Durchlaufkokille (2) wird bei einer Geschwindigkeit von 5 bis 20 m/min ein Stahlstrang (10) mit einer Dicke von 40 bis 50 mm gegossen. Der aus der Durchlaufkokille austretende, noch nicht durchgestarrte Stahlstrang wird so weit zusammengedrückt, da die inneren Wandungen der bereits verfestigten Strangschale miteinander verschweißen. Nach Abkühlung des derart dickenreduzierten Stahlstranges auf 1000 bis 1200°C erfolgt mit einem Verformungsgrad von 5 bis 85 % das Auswalzen des Bandes.

IPC 1-7

**B22D 11/12**

IPC 8 full level

**B22D 11/04** (2006.01); **B21B 1/42** (2006.01); **B21B 1/46** (2006.01); **B22D 11/00** (2006.01); **B22D 11/041** (2006.01); **B22D 11/12** (2006.01); **B22D 11/124** (2006.01); **B22D 11/128** (2006.01); **B22D 11/20** (2006.01); **B22D 11/22** (2006.01)

CPC (source: EP US)

**B21B 1/463** (2013.01 - EP US); **B22D 11/1206** (2013.01 - EP US); **B21B 2201/14** (2013.01 - EP US); **B21B 2201/18** (2013.01 - EP US); **B21B 2261/04** (2013.01 - EP US)

Cited by

US6044895A; EP0707908A4; US5901777A; EP0745444A1; DE4338805A1; EP0662357A1; US5511606A; US7137437B2; WO2004065030A1; WO9515233A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE DE ES FR GB IT LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

**EP 0286862 A1 19881019**; **EP 0286862 B1 19920513**; AT E75977 T1 19920515; AT E75978 T1 19920515; BR 8801733 A 19881116; CA 1311904 C 19921229; DE 3870970 D1 19920617; DE 3871125 D1 19920617; EP 0326190 A2 19890802; EP 0326190 A3 19891108; EP 0326190 B1 19920513; ES 2031945 T3 19930101; ES 2032620 T3 19930216; JP 2738934 B2 19980408; JP S63264250 A 19881101; US 4951734 A 19900828; US 5058656 A 19911022

DOCDB simple family (application)

**EP 88104297 A 19880318**; AT 88104297 T 19880318; AT 89104899 T 19880318; BR 8801733 A 19880412; CA 563969 A 19880413; DE 3870970 T 19880318; DE 3871125 T 19880318; EP 89104899 A 19880318; ES 88104297 T 19880318; ES 89104899 T 19880318; JP 8834088 A 19880412; US 17384788 A 19880328; US 52229590 A 19900511