

Title (en)

Method upon a casting plant for producing strands.

Title (de)

Verfahren an einer Giessanlage zur Erzeugung von Strängen.

Title (fr)

Procédé dans une installation de coulée pour la fabrication de billettes.

Publication

**EP 0331612 A2 19890906 (DE)**

Application

**EP 89730014 A 19890123**

Priority

DE 3806583 A 19880226

Abstract (en)

[origin: JPH01254362A] PURPOSE: To smoothly drive a continuously cast slab and to improve the quality of the cast slab by arranging light sensitive type sensors to each of just back of a mold and between the mold and a driving device, correcting the deviation of a course of the continuous cast slab and the time lag of behavior and executing the casting. CONSTITUTION: The light sensitive type diode line camera 5 is arranged just back of the mold 2 and also, the other light sensitive type camera 5a is arranged near the driving device 4 between the mold 2 and the driving device 4. Further, an evaluation unit CPU 6 is connected with a control unit 7 to the driving device 4. The movement of the surface of the continuously cast slab 3 drawn out from the driving device 4 is observed with the camera 5 just after drawing out and this course and the time behavior are accurately measured, and in the CPU 6, these measured values are composed with the information simultaneously observed with the camera 5a and the deviation of the moving of the slab 3 is corrected to control the driving device 4. The driving of the slab 3 is smoothened and the quality is improved with the accurate control.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft ein Verfahren an einer Gießanlage zur Erzeugung von Strängen, insbesondere von Stahlsträngen, bei dem flüssiges Metall in eine Durchlaufkokille eingeführt und im teilerstarrten Zustand aus der Kokille abgezogen wird. Um die Verhaltensweise eines Metallstranges möglichst dicht an der Erzeugungsstelle zu erfassen und ein Verfahren und eine Vorrichtung anzugeben, mit der es möglich ist, insbesondere das Antriebsaggregat für den Strangabzug einer Stranggießanlage, insbesondere einer Stranggießanlage mit horizontal angeordneter Kokille und diskontinuierlichem Strangabzug derart zu steuern bzw. zu regeln, daß den tatsächlichen Gegebenheiten besser Rechnung getragen wird, wird vorgeschlagen, daß der Bewegungsablauf des Stranges in einem Bereich möglichst unmittelbar nach Verlassen der Kokille erfaßt wird, das Erfassen des Bewegungsablaufs berührungslos und verzögerungsfrei durch auf Strahlung ansprechende Sensoren erfolgt und die Sensoren derart ausgelegt und angeordnet sind, daß sie ein auswertbares Meßsignal über das Weg-Zeit-Verhalten des Stranges erzeugen und das Meßsignal einer Anzeige-und/oder Auswertereinheit zugeführt wird.

IPC 1-7

**B22D 11/16**

IPC 8 full level

**B22D 11/16** (2006.01); **B22D 11/20** (2006.01)

CPC (source: EP US)

**B22D 11/20** (2013.01 - EP US)

Designated contracting state (EPC)

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

DOCDB simple family (publication)

**EP 0331612 A2 19890906**; **EP 0331612 A3 19900905**; **EP 0331612 B1 19930317**; AT E86898 T1 19930415; DE 3806583 A1 19890907; DE 58903763 D1 19930422; ES 2039088 T3 19930816; JP H01254362 A 19891011; US 4884624 A 19891205

DOCDB simple family (application)

**EP 89730014 A 19890123**; AT 89730014 T 19890123; DE 3806583 A 19880226; DE 58903763 T 19890123; ES 89730014 T 19890123; JP 4148289 A 19890221; US 31588689 A 19890224