

Title (en)

Casting equipment for continuous producing metal strips and method.

Title (de)

Giesseinrichtung zur kontinuierlichen Herstellung von Metallband und Verfahren.

Title (fr)

Installation de coulée pour la fabrication continue de bande métallique et procédé.

Publication

EP 0334802 A2 19890927 (DE)

Application

EP 89730066 A 19890314

Priority

DE 3810302 A 19880324

Abstract (en)

The invention relates to casting equipment for the continuous production of metal strip, having a revolving cooling band and a distributor which is designed as a double-chamber vessel. In order to improve the installation as regards ease of handling and safety of operation and to improve the quality of the steel strips, it is proposed that the gas-tightly sealed chamber be connected to a gas source, the pressure of which can be regulated, and that at least one spacing measurement device be provided at the pouring nozzle for the purpose of determining the position of the pouring nozzle relative to the cooling band, said device being coupled to controllers for altering the position of the distributor. <IMAGE>

Abstract (de)

Eine Gießeinrichtung zur kontinuierlichen Herstellung von Metallband mit einem umlaufenden Kühlband (9) sowie einem Verteiler (3), der als Doppelkammergefäß ausgebildet ist. Um die Anlage hinsichtlich der Handhabbarkeit und Betriebssicherheit zu verbessern und die Qualität der Stahlbänder zu erhöhen, wird vorgeschlagen, daß die gasdicht verschlossene Kammer mit einer druckregelbaren Gasquelle (24) verbunden ist und daß an der Gießdüse (7) wenigstens ein Abstandsmeßgerät zur Feststellung der Lage der Gießdüse zum Kühlband vorgesehen ist, die mit Reglern zur Lageveränderung des Verteilers gekoppelt ist.

IPC 1-7

B22D 11/06

IPC 8 full level

B22D 11/06 (2006.01); **B22D 11/10** (2006.01); **B22D 11/103** (2006.01); **B22D 11/119** (2006.01); **B22D 11/16** (2006.01); **B22D 11/18** (2006.01)

CPC (source: EP KR US)

B22D 11/00 (2013.01 - KR); **B22D 11/0602** (2013.01 - EP US); **B22D 11/0631** (2013.01 - EP US); **B22D 11/064** (2013.01 - EP US); **B22D 11/16** (2013.01 - EP US)

Cited by

WO2008110330A1; WO2012080191A1; EP0613744A1; US5538071A; EP0463256A3; EP0534174A1; EP0463255A3; AU644112B2; WO9408742A1; US9335164B2; DE102010063093A1; DE102010063093B4

Designated contracting state (EPC)

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

DOCDB simple family (publication)

EP 0334802 A2 19890927; **EP 0334802 A3 19901122**; **EP 0334802 B1 19930526**; AT E89770 T1 19930615; BR 8901364 A 19891107; DE 3810302 A1 19891012; DE 3810302 C2 19900705; DE 58904455 D1 19930701; DK 137189 A 19890925; DK 137189 D0 19890321; ES 2040497 T3 19931016; JP 2925568 B2 19990728; JP H01278946 A 19891109; KR 890014189 A 19891023; KR 960007493 B1 19960605; US 5000250 A 19910319; ZA 892180 B 19891129

DOCDB simple family (application)

EP 89730066 A 19890314; AT 89730066 T 19890314; BR 8901364 A 19890322; DE 3810302 A 19880324; DE 58904455 T 19890314; DK 137189 A 19890321; ES 89730066 T 19890314; JP 7032889 A 19890322; KR 890003653 A 19890323; US 32816189 A 19890324; ZA 892180 A 19890322