

Title (en)

Strip steel casting installation with a rotating hearth furnace.

Title (de)

Bandgiessanlage mit Drehherdofen.

Title (fr)

Installation de coulée continue de feuillard avec un four rotatif.

Publication

EP 0347662 A2 19891227 (DE)

Application

EP 89110435 A 19890609

Priority

DE 3821188 A 19880623

Abstract (en)

The invention relates to a method and an installation for the manufacture of hot-rolled strip steel from continuously cast input stock in successive working steps, in which the input stock is brought to hot-rolling temperature after solidification and is introduced into a rolling mill for rolling out to form finished strip, the input stock being wound into coils after reaching the hot-rolling temperature, temporarily stored in a rotating hearth furnace and retrieved as required, unwound and rolled out to form finished strip. The temporary storage is particularly advantageously carried out directly before the entrance to the finishing train. In this case, the coils are preferably temporarily stored in a horizontal position or with a horizontal winding axis. During temporary storage a reheating operation can be performed.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft ein Verfahren und eine Anlage zur Herstellung von warmgewalztem Stahlband aus stranggegossenem Vormaterial (1', 1'') in aufeinanderfolgenden Arbeitsschritten, wobei das Vormaterial nach Erstarrung auf Warmwalztemperatur gebracht und zum Auswalzen zu Fertigband in ein Walzwerk (40) eingeführt wird, wobei nach Erreichen der Warmwalztemperatur das Vormaterial zu Bunden (11) gewickelt, in einem Drehherdofen (20) zwischengespeichert und bei Bedarf abgerufen, abgewickelt und zu Fertigband (41) ausgewalzt wird. Besonders vorteilhaft erfolgt die Zwischenspeicherung unmittelbar vor dem Einlauf in die Fertigstraße. Die Bunde werden dabei bevorzugt in waagerechter Lage bzw. bei waagerechter Wickelachse zwischengespeichert. Während der Zwischenspeicherung kann eine Nachheizung vorgenommen werden.

IPC 1-7

B21B 1/46; **C21D 9/00**; **F27B 9/16**

IPC 8 full level

B21B 1/46 (2006.01); **C21D 9/00** (2006.01); **F27B 9/16** (2006.01); **F27B 19/00** (2006.01); **B21B 45/00** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B21B 1/466 (2013.01 - EP US); **C21D 9/0081** (2013.01 - EP US); **F27B 19/00** (2013.01 - EP US); **B21B 45/004** (2013.01 - EP US); **Y10T 29/49991** (2015.01 - EP US)

Cited by

RU2502579C1; CN110438313A; WO02064289A1; WO2012045629A3

Designated contracting state (EPC)

AT BE DE ES FR GB IT

DOCDB simple family (publication)

EP 0347662 A2 19891227; **EP 0347662 A3 19900627**; **EP 0347662 B1 19930317**; AT E86894 T1 19930415; DE 3821188 A1 19891228; DE 58903781 D1 19930422; ES 2039754 T3 19931001; US 5014412 A 19910514

DOCDB simple family (application)

EP 89110435 A 19890609; AT 89110435 T 19890609; DE 3821188 A 19880623; DE 58903781 T 19890609; ES 89110435 T 19890609; US 37045889 A 19890623