

Title (en)

Method of and installation for continuous casting thin metallic products.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Stranggiessen von dünnen metallischen Produkten.

Title (fr)

Procédé et dispositif de coulée continue de produits métalliques minces.

Publication

EP 0350345 A1 19900110 (FR)

Application

EP 89401576 A 19890607

Priority

FR 8809275 A 19880706

Abstract (en)

Method of continuous casting thin metallic products such as sheets or strips, according to which the molten metal is brought into contact with the cooled wall of a main roll (1) driven in rotation, the liquid metal (7) additionally being contained by a roller (3) of smaller diameter than that of the roll, which is driven in rotation and maintained at a distance from the wall of the main roll with a value substantially equal to the thickness of the cast product (10). <??>The roller (3) is driven in rotation at a greater peripheral speed than that of the roll (1). <??>The installation for carrying out the method comprises means (4, 5) for driving in rotation the roller (3) at a speed which is adjustable independently of the speed of the main roll. <IMAGE>

Abstract (fr)

Procédé de coulée continue de produits métalliques minces tels que tôles ou bandes selon lequel le métal en fusion est amené au contact de la paroi refroidie d'un cylindre principal (1) entraîné en rotation, le métal liquide (7) étant par ailleurs contenu par un rouleau (3) de diamètre inférieur à celui du cylindre, entraîné en rotation, et maintenu à distance de la paroi du cylindre principal d'une valeur sensiblement égale à l'épaisseur du produit coulé (10). Le rouleau (3) est entraîné en rotation à une vitesse périphérique supérieure à celle du cylindre (1). Le dispositif de mise en oeuvre du procédé comporte des moyens (4,5) d'entraînement en rotation du rouleau (3) à une vitesse réglable, indépendamment de la vitesse du cylindre principal.

IPC 1-7

B22D 11/06

IPC 8 full level

B22D 11/06 (2006.01)

CPC (source: EP KR US)

B22D 11/0622 (2013.01 - EP US); **B22D 11/111** (2013.01 - KR)

Citation (search report)

- [AD] US 4274471 A 19810623 - MINOURA MICHINORI, et al
- [AD] EP 0198669 A2 19861022 - NIPPON METAL IND [JP]
- [A] PATENT ABSTRACTS OF JAPAN
- PATENT ABSTRACTS OF JAPAN
- PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

Designated contracting state (EPC)

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

DOCDB simple family (publication)

EP 0350345 A1 19900110; EP 0350345 B1 19911121; AT E69565 T1 19911215; AU 3675289 A 19900111; AU 608451 B2 19910328; BR 8903329 A 19900213; CN 1017319 B 19920708; CN 1039547 A 19900214; DD 283961 A5 19901031; DE 68900449 D1 19920102; ES 2027455 T3 19920601; FI 86693 B 19920630; FI 86693 C 19921012; FI 893299 A0 19890706; FI 893299 A 19900107; FR 2633852 A1 19900112; FR 2633852 B1 19910426; GR 3003868 T3 19930316; JP H0263651 A 19900302; KR 900001442 A 19900227; RU 1774897 C 19921107; US 5083603 A 19920128; ZA 894772 B 19900328

DOCDB simple family (application)

EP 89401576 A 19890607; AT 89401576 T 19890607; AU 3675289 A 19890622; BR 8903329 A 19890706; CN 89104566 A 19890630; DD 33041389 A 19890705; DE 68900449 T 19890607; ES 89401576 T 19890607; FI 893299 A 19890706; FR 8809275 A 19880706; GR 920400287 T 19920221; JP 17385389 A 19890705; KR 890009539 A 19890705; SU 4614459 A 19890705; US 58278090 A 19900914; ZA 894772 A 19890623