

Title (en)

Method and device for manufacturing hot-rolled steel strip.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von warmgewalzten Stahlbändern.

Title (fr)

Procédé et dispositif de fabrication de bandes d'acier laminées à chaud.

Publication

EP 0368048 A2 19900516 (DE)

Application

EP 89119376 A 19891019

Priority

DE 3837642 A 19881105

Abstract (en)

In the manufacture of hot-rolled steel strip, the strip-shaped cast billets coming from the casting plant are wound up in an intermediate storage means to form a coil and are unwound again after heating and fed to a rolling mill for rolling out to a certain final thickness of cross-section. Here, however, it is of disadvantage that the cast billets discharged from the casting plant have to be stored and preheated in an intermediate storage means before they are fed to the finish rolling mill. This involves the need for more equipment, greater expenditure of energy and increased costs. The arrangement of an intermediate storage means also requires more space. According to the invention, however, these disadvantages are removed due to the fact that the continuously cast feed stock, after heating in the compensating furnace (3, 4) is fed to a multiple-stand, reversible finish rolling-mill train (10) having a coilbox (14) attached thereto. <IMAGE>

Abstract (de)

Bei der Herstellung von warmgewalzten Stahlbändern werden die von der Gießanlage kommenden, bandförmigen Gießstränge in einem Zwischenspeicher zu einem Bund aufgewickelt und nach Erwärmung wieder abgewickelt und einem Walzwerk zum Auswalzen auf eine bestimmte Endquerschnittstärke zugeführt. Hierbei ist jedoch von Nachteil, daß die aus der Gießanlage ausgetragenen Gießstränge bevor sie dem Fertigwalzwerk zugeführt werden, in einem Zwischenspeicher gelagert und vorgewärmt werden müssen. Dies ist mit einem erhöhten Anlage-, Energie- und Kostenaufwand verbunden. Auch erfordert die Anordnung eines Zwischenspeichers einen erhöhten Platzbedarf. Gemäß der Erfindung werden jedoch diese Nachteile dadurch beseitigt, daß das stranggegossene Vormaterial nach der Erwärmung im Ausgleichsofen (3, 4) einer mehrgerüstigen, reversierbaren Fertigwalzstraße (10) mit daran angeschlossener Coilbox (14) zugeführt wird.

IPC 1-7

B21B 1/34; B21B 1/46

IPC 8 full level

B21B 1/32 (2006.01); **B21B 1/26** (2006.01); **B21B 1/34** (2006.01); **B21B 1/46** (2006.01); **B21B 15/00** (2006.01); **B21B 35/12** (2006.01); **B21B 45/02** (2006.01); **B21B 45/06** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B21B 1/26 (2013.01 - EP US); **B21B 1/34** (2013.01 - EP US); **B21B 1/466** (2013.01 - EP US); **B21B 35/12** (2013.01 - EP US); **B21B 45/0218** (2013.01 - EP US); **B21B 45/06** (2013.01 - EP US); **Y10T 29/49989** (2015.01 - EP US); **Y10T 29/49991** (2015.01 - EP US); **Y10T 29/5184** (2015.01 - EP US); **Y10T 29/5197** (2015.01 - EP US); **Y10T 29/5198** (2015.01 - EP US)

Cited by

CN106552831A; AT399672B; EP0947590A1; DE19814223A1; EP0584605A1; CN102764762A; DE19725434A1; DE19725434C2; US6030470A; EP0492226A3; US6231696B1; WO2006094718A1; WO2023006731A1

Designated contracting state (EPC)

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

DOCDB simple family (publication)

EP 0368048 A2 19900516; EP 0368048 A3 19910123; EP 0368048 B1 19940302; AT E102087 T1 19940315; DE 3837642 A1 19900517; DE 58907090 D1 19940407; ES 2050204 T3 19940516; JP H02175009 A 19900706; US 4998338 A 19910312

DOCDB simple family (application)

EP 89119376 A 19891019; AT 89119376 T 19891019; DE 3837642 A 19881105; DE 58907090 T 19891019; ES 89119376 T 19891019; JP 28504989 A 19891102; US 43205089 A 19891106