

Title (en)

Method and installation for manufacturing hot-rolled steel strip, in particular for special steels from a continuously cast material.

Title (de)

Verfahren und Anlage zur Herstellung von warmgewalztem Stahlband, insbesondere für Edeltähle aus bandförmig stranggegossenem Vormaterial.

Title (fr)

Procédé et installation pour la fabrication de bandes laminées à chaud, en particulier pour aciers spéciaux à partir d'une ébauche en forme de bande coulée en continu.

Publication

EP 0449004 A2 19911002 (DE)

Application

EP 91103453 A 19910307

Priority

DE 4009860 A 19900328

Abstract (en)

The present invention relates to a method and an installation for manufacturing hot-rolled steel strip, in particular for special steels, from a continuously cast material in strip form. The method should be as flexible as possible and allow both special steels and unalloyed carbon steels to be rolled economically, and the installation should take up less space, be economical to erect and operate and advantageously be usable for small to medium-size production quantities. The installation proposed is a CSP installation, a reversing Steckel mill being used for roughing the feed stock and a three- or multi-stand tandem finishing train being used for finishing, roughing being carried out with a number of Steckel mill passes determined by the type of rolling stock, and the finishing operation, which is decisive for the surface finish, being carried out with three or four passes in the finishing train. The rolling mill (6) in the installation is designed as a unit with a reversing Steckel stand (7) and a three- or multi-stand tandem finishing train (8) arranged downstream of the latter. <IMAGE>

Abstract (de)

Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren und eine Anlage zur Herstellung von warmgewalztem Stahlband, insbesondere für Edeltähle, aus bandförmig stranggegossenem Vormaterial. Das Verfahren soll bei möglichst großer Flexibilität sowohl zum Walzen von Edeltählen, als auch von unlegierten Kohlenstoffstählen wirtschaftlich anwendbar, und die Anlage soll raumsparend, kostengünstig erstellbar und betreibbar und vorteilhaft für niedrige bis mittlere Produktionsmengen einsetzbar sein. Bei der vorgeschlagenen Lösung handelt es sich um eine CSP-Anlage, wobei zum Vorwalzen des Vormaterials ein Reversier-Steckelwalzwerk und zum Fertigwalzen eine drei- oder mehrgerüstige Tandem-Fertigstraße verwendet und das Vorwalzen mit einer nach Maßgabe der Art des Walzgutes vorgegebenen Anzahl von Walzstichen im Steckelwalzwerk und das für die Oberflächenqualität maßgebene Fertigwalzen mit drei oder vier Walzstichen in der Fertigstraße durchgeführt wird. Das Walzwerk (6) der Anlage ist als Einheit mit einem Reversier-Steckelgerüst (7) und einer diesem nachgeordneten drei- oder mehrgerüstigen Tandem-Fertigstraße (8) ausgebildet. <IMAGE>

IPC 1-7

B21B 1/26; B21B 1/46

IPC 8 full level

B21B 1/26 (2006.01); **B21B 1/34** (2006.01); **B21B 1/46** (2006.01)

CPC (source: EP)

B21B 1/26 (2013.01); **B21B 1/34** (2013.01); **B21B 1/466** (2013.01)

Cited by

CN106583455A; EP0947590A1; EP0734793A1; EP0937512A1; EP0594828A4; AU2008300996C1; WO2015014864A1; WO2005049241A1; WO2009036894A1

Designated contracting state (EPC)

AT DE FR GB IT

DOCDB simple family (publication)

EP 0449004 A2 19911002; EP 0449004 A3 19911204; DE 4009860 A1 19911002; DE 4009860 C2 19991118

DOCDB simple family (application)

EP 91103453 A 19910307; DE 4009860 A 19900328