

Title (en)

Guide method for electrical inputs of rollers in a continuous casting plant and installation for carrying out this method.

Title (de)

Führungsverfahren für die elektrischen Antriebe von Rollen einer Stranggießanlage und Einrichtung zur Durchführung des Verfahrens.

Title (fr)

Procédé de guidage pour les moteurs électriques de rouleaux d'une installation de coulée continue et dispositif pour la mise en oeuvre de ce procédé.

Publication

**EP 0463203 A1 19920102 (DE)**

Application

**EP 90112051 A 19900625**

Priority

EP 90112051 A 19900625

Abstract (en)

Guide method for the electric drives (8) of rollers of a continuous-casting plant, the strand being withdrawn from the continuous-casting mould by the driven rollers, the drives (8) of which are controlled individually, and the setpoint for the roller drives (8) being selected as a function of load. The installation for carrying out the method comprises an automation unit (1), e.g. a programmable controller, which is connected to a display unit (2) for the display of the operating condition, to an input unit for the input of operating parameters, e.g. casting rate setpoint (VG) and operating mode, and to the individual controllers (3, 4, 5) of roller drives (8) for the transmission of setpoints. <IMAGE>

Abstract (de)

Führungsverfahren für die elektrischen Antriebe (8) von Rollen einer Stranggießanlage, wobei der Strang durch die angetriebenen Rollen, deren Antriebe (8) einzeln geregelt sind, aus der Kokille der Stranggießanlage abgezogen wird und wobei die Sollwertvorgabe für die Rollenantriebe (8) lastabhängig erfolgt. Die Einrichtung zur Durchführung des Verfahrens umfaßt eine Automatisiereinheit (1), z.B. eine speicherprogrammierbare Steuerung, die zur Anzeige des Betriebszustandes mit einer Anzeigeeinheit (2) und zur Vorgabe von Betriebsparametern, z.B. Gießgeschwindigkeits-Sollwert (vG) und Betriebsart, mit einer Eingabeeinheit sowie zur Übermittlung von Sollwerten mit den einzelnen Reglern (3,4,5) von Rollenantrieben (8) verbunden ist. <IMAGE>

IPC 1-7

**B22D 11/16**

IPC 8 full level

**B21B 37/52** (2006.01); **B22D 11/12** (2006.01); **B22D 11/20** (2006.01); **B21B 39/00** (2006.01); **B21B 39/08** (2006.01)

CPC (source: EP)

**B21B 37/52** (2013.01); **B22D 11/1206** (2013.01); **B22D 11/20** (2013.01); **B21B 39/006** (2013.01); **B21B 39/08** (2013.01)

Citation (search report)

- [A] PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 8, no. 64 (M-285)(1501), 27. März 1984; & JP - A - 58215258 (KAWASAKI) 14.12.1983
- [A] PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 9, no. 264 (M-423)(1987), 22. Oktober 1985; & JP - A - 60111752 (KAWASAKI) 18.06.1985
- [A] PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 12, no. 416 (M-759)(3263), 4. November 1988; & JP - A - 63154252 (KOBE STEEL) 27.06.1988

Cited by

DE102007004053A1; WO2008090121A1; FR2689046A1; DE4226499A1; DE4226499C2; US7987896B2

Designated contracting state (EPC)

AT BE DE ES

DOCDB simple family (publication)

**EP 0463203 A1 19920102**; **EP 0463203 B1 19950301**; AT E119091 T1 19950315; DE 59008603 D1 19950406; ES 2069629 T3 19950516

DOCDB simple family (application)

**EP 90112051 A 19900625**; AT 90112051 T 19900625; DE 59008603 T 19900625; ES 90112051 T 19900625