

Title (en)

Device for cooling the pressing tools of a pressing machine and methods for its operation.

Title (de)

Einrichtung zum Kühlen der Presswerkzeuge einer Stauchpresse und Verfahren zum Betreiben der Einrichtung.

Title (fr)

Dispositif de refroidissement des outils de matriçage d'une presse à refouler et procédé pour son fonctionnement.

Publication

**EP 0492227 A1 19920701 (DE)**

Application

**EP 91121014 A 19911207**

Priority

DE 4041787 A 19901224

Abstract (en)

The invention relates to a device for cooling the pressing tools (9) of a pressing machine (1) for reducing the width of rolled stock, in particular the width of slabs (10) in hot wide-strip roughing trains with tool carriers (8) which are arranged on both sides at the edge of the slab, hold mutually facing pressing tools (9) and can be moved relative to one another. It is proposed that the pressing machine (1) should have at least one coolant nozzle (18) directed at the regions of the front edge (17) of each pressing tool (9), the device preferably being operated in such a way that the region of the front edge (17) of each pressing tool (9) is cooled continuously by a spray of coolant. <IMAGE>

Abstract (de)

Die Erfindung befaßt sich mit einer Einrichtung zum Kühlen der Preßwerkzeuge (9) einer Stauchpresse (1) zur Breitenreduktion von Walzgut, insbesondere der Breite von Brammen (10) in Warmbreitband-Vorstraßen mit beidseitig zur Brammenkante angeordneten, die aufeinander zuweisenden Preßwerkzeuge (9) aufnehmenden und gegeneinander bewegbaren Werkzeugträgern (8). Es wird vorgeschlagen, daß die Stauchpresse (1) mindestens eine gegen die Bereiche der Vorderkante (17) eines jeden Preßwerkzeugs (9) gerichtete Kühlmitteldüse (18) aufweist, wobei die Einrichtung vorzugsweise so betrieben wird, daß der Bereich der Vorderkante (17) jedes Preßwerkzeugs (9) mit einem Kühlmedium ständig sprühgekühlt wird. <IMAGE>

IPC 1-7

**B21B 15/00; B21J 1/04**

IPC 8 full level

**B21K 29/00** (2006.01); **B21B 15/00** (2006.01); **B21J 1/04** (2006.01)

CPC (source: EP KR US)

**B21B 15/00** (2013.01 - KR); **B21B 15/005** (2013.01 - EP US); **B21J 1/04** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [X] JP S6133730 A 19860217 - HITACHI LTD
- [X] JP S63132740 A 19880604 - KAWASAKI STEEL CO
- [X] JP S635837 A 19880111 - KAWASAKI STEEL CO, et al
- [X] JP S63273536 A 19881110 - ISHIKAWAJIMA HARIMA HEAVY IND
- [X] GB 858726 A 19610111 - GES FERTIGUNGSTECHNIK & MASCHB
- [XP] JP H03118907 A 19910521 - SUMITOMO METAL IND
- [A] JP H02192805 A 19900730 - SUMITOMO METAL IND
- [A] GB 2040756 A 19800903 - HATEBUR UMFORMMASCHINEN AG

Designated contracting state (EPC)

AT BE DE ES FR GB GR IT NL SE

DOCDB simple family (publication)

**EP 0492227 A1 19920701; EP 0492227 B1 19941109**; AT E113874 T1 19941115; CN 1034558 C 19970416; CN 1062859 A 19920722; DE 4041787 A1 19920625; DE 59103501 D1 19941215; ID 813 B 19960717; KR 100197640 B1 19990615; KR 920011597 A 19920724; RU 2018407 C1 19940830; TW 206169 B 19930521; US 5349842 A 19940927

DOCDB simple family (application)

**EP 91121014 A 19911207**; AT 91121014 T 19911207; CN 91111842 A 19911224; DE 4041787 A 19901224; DE 59103501 T 19911207; ID 911174 A 19911218; KR 910022569 A 19911210; SU 5010421 A 19911223; TW 80109207 A 19911123; US 81210491 A 19911223