

Title (en)

Twin roll casting machine for casting a metallic product.

Title (de)

Vorrichtung zum Stranggiessen eines Metallproduktes zwischen Giesswalzen.

Title (fr)

Dispositif de coulée continue entre cylindres d'un produit métallique.

Publication

EP 0552124 A1 19930721 (FR)

Application

EP 93470002 A 19930112

Priority

FR 9200505 A 19920117

Abstract (en)

The casting machine includes two contrarotating rolls (1, 2) with parallel axes and two fixed lateral walls (4) bearing on the axial ends of the rolls (1, 2), delimiting a casting space (3) between the rolls (1, 2). Each of the lateral walls (4) includes two plates (5, 6) which are each in frictional contact with a plane front face of one of the rolls (1, 2) and at least one complementary wall (9, 10) inserted between the two plates (5, 6) and between the rolls (1, 2). The rolls (1, 2) include, on their front faces, an annular groove (19, 20) whose axis is the axis of the roll, in a zone in contact with a plate (5, 6). A lubricant is introduced into the groove (19, 20). The metal plates (5, 6) preferably include an annular rib (23, 24) engaged in the groove (19, 20), ensuring the radial positioning of the plates (5, 6). <IMAGE>

Abstract (fr)

Le dispositif de coulée comporte deux cylindres contrarotatifs à axes parallèles (1, 2) et deux parois latérales fixes (4) en appui sur les extrémités axiales des cylindres (1, 2), délimitant un espace de coulée (3) entre les cylindres (1, 2). Chacune des parois latérales (4) comporte deux plaques (5, 6) qui sont en contact frottant chacune avec une face frontale plane de l'un des cylindres (1, 2) et au moins une paroi complémentaire (9, 10) intercalée entre les deux plaques (5, 6) et entre les cylindres (1, 2). Les cylindres (1, 2) comportent sur leurs faces frontales une gorge annulaire (19, 20) ayant pour axe l'axe du cylindre, dans une zone en contact avec une plaque (5, 6). Un lubrifiant est introduit dans la gorge (19, 20). De préférence, les plaques métalliques (5, 6) comportent une nervure annulaire (23, 24) engagée dans la gorge (19, 20) assurant le positionnement radial des plaques (5, 6). <IMAGE>

IPC 1-7

B22D 11/06

IPC 8 full level

B22D 11/06 (2006.01)

CPC (source: EP)

B22D 11/066 (2013.01); **B22D 11/0668** (2013.01)

Citation (search report)

- [A] EP 0360635 A1 19900328 - SIDERURGIE FSE INST RECH [FR]
- [A] PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 8, no. 28 (M-274)7 Février 1984 & JP-A-58 187 246 (ISHIKAWAJIMA HARIMA JUKOGYO KK) 1 Novembre 1983
- [A] PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 14, no. 42 (M-925)(3985) 25 Janvier 1990 & JP-A-1 273 653 (NIPPON STEEL CORP.) 1 Novembre 1989
- [A] PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 10, no. 189 (M-494)3 Juillet 1986 & JP-A-61 033 736 (NIPPON STEEL CORP.) 17 Février 1986
- [A] PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 9, no. 330 (M-442)(2053) 25 Décembre 1985 & JP-A-60 162 557 (MITSUBISHI JUKOGYO KK) 24 Août 1985

Designated contracting state (EPC)

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

DOCDB simple family (publication)

EP 0552124 A1 19930721; DE 4300972 A1 19930722; FR 2686279 A1 19930723; FR 2686279 B1 19940422

DOCDB simple family (application)

EP 93470002 A 19930112; DE 4300972 A 19930115; FR 9200505 A 19920117