

Title (en)
Continuous casting machine for horizontally casting metals.

Title (de)
Stranggiessanlage zum horizontalen Stranggiessen von Metallen.

Title (fr)
Installation pour la coulée continue horizontale de métaux.

Publication
EP 0556938 A2 19930825 (DE)

Application
EP 93250015 A 19930114

Priority
DE 4205772 A 19920221

Abstract (en)
The invention relates to a continuous casting machine for the horizontal casting of metals, in particular steel, in a plurality of strands. To enable a plurality of melts or casting ladles to be poured out or from continuously without interrupting casting, i.e. to carry out sequence casting, the invention proposes a multiple-strand continuous casting machine which comprises the following features: a casting ladle 1 with two outlet openings 2 arranged in the bottom; each outlet opening 2 is provided with a gate device; each outlet 2 is assigned at least one launder 30; each launder 30 has at least one outlet opening 35; each outlet opening 35 is assigned a mould 4 in axial alignment with it which can be connected firmly to the launder 30; each launder with the associated mould/s n,4 is mounted on a launder carriages 50; and the launder carriage 50 can be moved horizontally and transversely to the casting direction from a preparation position 7 into a casting position 8 underneath the casting ladle 1. <IMAGE>

Abstract (de)
Die Erfindung betrifft eine Stranggießanlage zum horizontalen Gießen von Metallen, insbesondere Stahl, in mehreren Strängen. Um zu erreichen, daß mehrere Schmelzen bzw. Gießpfannen ohne Gießunterbrechung, also im sogenannten Sequenzguß, kontinuierlich vergossen werden können, wird eine Mehrfachstranggießanlage vorgeschlagen, welche folgende Merkmale umfaßt: eine Gießpfanne 1 mit zwei im Boden angeordneten Ausgußöffnungen 2; jede Ausgußöffnung 2 ist mit einer Verschußeinrichtung versehen; jedem Ausguß 2 ist mindestens eine Verteilerrinne 30 zugeordnet; jede Verteilerrinne 30 weist mindestens eine Ausgußöffnung 35 auf; jeder Ausgußöffnung 35 ist eine mit der Verteilerrinne 30 fest verbindbare Kokille 4 axial fluchtend zugeordnet; jede Verteilerrinne mit der bzw. den zugeordneten Kokillen n,4 ist auf einem Verteilerrinnenwagen 50 montiert; und die Verteilerrinnenwagen 50 sind horizontal und quer zur Gießrichtung von einer Vorbereitungsposition 7 in eine Gießstellung 8 unterhalb der Gießpfanne 1 verfahrbar. <IMAGE>

IPC 1-7
B22D 11/14; **B22D 11/04**

IPC 8 full level
B22D 11/04 (2006.01); **B22D 11/10** (2006.01); **B22D 11/14** (2006.01); **B22D 41/12** (2006.01)

CPC (source: EP US)
B22D 11/147 (2013.01 - EP US)

Cited by
CN114164312A; AT513067A1; AT513067B1

Designated contracting state (EPC)
AT DE ES FR GB IT SE

DOCDB simple family (publication)
EP 0556938 A2 19930825; **EP 0556938 A3 19941117**; DE 4205772 A1 19930826; DE 4205772 C2 19941013; JP 3178935 B2 20010625; JP H067891 A 19940118; US 5348072 A 19940920

DOCDB simple family (application)
EP 93250015 A 19930114; DE 4205772 A 19920221; JP 5502393 A 19930219; US 2377293 A 19930222