

Title (en)

Apparatus for twin roll casting of metallic products.

Title (de)

Doppelrollen-Stranggiessvorrichtung zum Giessen von metallischen Produkten.

Title (fr)

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

Publication

EP 0561724 A1 19930922

Application

EP 93470008 A 19930302

Priority

FR 9203251 A 19920318

Abstract (en)

The apparatus includes two counter-rotating rolls with parallel axes arranged opposite one another, with a certain spacing, and two fixed side walls bearing on the axial ends of the rolls, delimiting a casting space. Each of the side walls includes two bearing plates (25) in the form of portions of a ring or of a disk which are each in frictional contact with a plane front face of one of the two rolls. Each of the bearing plates (25) includes a plurality of successive annular sectors (27a, 27b, 27c, 27d) in the circumferential direction which can be deformed elastically with respect to one another so as to be capable of being displaced, in the axial direction with respect to the rolls, during casting. The annular sectors may be delimited by radial cups (32a, 32b, 32c) which are machined through the entire thickness of a metal strip. <IMAGE>

Abstract (fr)

Le dispositif comporte deux cylindres contrarotatifs à axes parallèles disposés en vis-à-vis avec un certain écartement et deux parois latérales fixes en appui sur les extrémités axiales des cylindres délimitant un espace de coulée. Chacune des parois latérales comporte deux plaques d'appui (25) en forme de portions d'anneau ou de disque qui sont en contact frottant chacune avec une face frontale plane de l'un des deux cylindres. Chacune des plaques d'appui (25) comporte une pluralité de secteurs annulaires successifs (27a, 27b, 27c, 27d) dans la direction circonférentielle, déformables élastiquement les uns par rapport aux autres, de manière à pouvoir se déplacer dans la direction axiale par rapport aux cylindres, pendant la coulée. Les secteurs annulaires peuvent être délimités par des découpes radiales (32a, 32b, 32c) usinées suivant toute l'épaisseur d'une lame métallique. <IMAGE>

IPC 1-7

B22D 11/06

IPC 8 full level

B22D 11/06 (2006.01)

CPC (source: EP)

B22D 11/066 (2013.01)

Citation (search report)

- [AD] FR 2666256 A1 19920306 - USINOR SACILOR [FR]
- [A] FR 2642345 A1 19900803 - HITACHI SHIPBUILDING ENG CO [JP]
- [A] EP 0360635 A1 19900328 - SIDERURGIE FSE INST RECH [FR]
- [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
- [A] PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 10, no. 189 (M-494)(2245) 3 Juillet 1986 & JP-A-61 033 736 (NIPPON STEEL CORP) 17 Février 1986

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 0561724 A1 19930922; EP 0561724 B1 19961030; AT E144733 T1 19961115; DE 4308674 A1 19930923; DE 69305673 D1 19961205; DE 69305673 T2 19970528; DK 0561724 T3 19970401; ES 2095619 T3 19970216; FR 2688721 A1 19930924; FR 2688721 B1 19940617; GR 3022406 T3 19970430

DOCDB simple family (application)

EP 93470008 A 19930302; AT 93470008 T 19930302; DE 4308674 A 19930318; DE 69305673 T 19930302; DK 93470008 T 19930302; ES 93470008 T 19930302; FR 9203251 A 19920318; GR 970400130 T 19970129