

Title (en)
Mould for horizontal continuous casting.

Title (de)
Kokille für Horizontalstrangguss.

Title (fr)
Lingotière pour coulée continue horizontale.

Publication
EP 0582358 A1 19940209 (DE)

Application
EP 93250132 A 19930510

Priority
DE 4224590 A 19920722

Abstract (en)
[origin: US5377743A] A mold for horizontal continuous casting of steel to form large-format slab cross sections, particularly flat products, includes a water-cooled metal casing forming the mold cavity for a slab and a brake ring for the melt feed which is supported at the mold on the pour-in side and connects the mold with a melt supply vessel (distributor) via a connecting casting tube. In order to provide an inexpensive and particularly stable mold, the mold is closed on the pour-in side by a metal plate along a part of the free cross-sectional area of the mold cavity. The plate has one or more openings for receiving a break ring. An end plate which overlaps the metal plate is arranged in front of the metal plate in surface contact with the metal plate. The end plate is provided with openings which coincide with the openings in the metal plate with respect to position and number. Ducts for guiding cooling water are incorporated in the end plate.

Abstract (de)
Die Erfindung betrifft eine Kokille für das horizontale Stranggießen von Stahl zu großformatigen Strangquerschnitten, insbesondere Flachprodukte, bestehend aus einem wassergekühlten, den Formhohlraum für den Strang bildenden Metallmantel und an der Kokille eingießseitig gehaltenen Brechring für die Schmelzenzufuhr, der die Kokille über ein anschließendes Gießrohr mit einem Schmelzenvorratsgefäß (Verteiler) verbindet. Um eine kostengünstige und besonders stabile Kokille zu schaffen, wird vorgeschlagen, daß die Kokille eingießseitig durch eine metallische Platte (9) über einen Teil der freien Querschnittsfläche des Formhohlraumes (10) verschlossen ist, die Platte (9) eine oder mehrere Öffnungen zur Aufnahme je eines Brechringes (11) aufweist, und vor der Platte (9) eine die Platte (9) übergreifende Stirnplatte (12) in flächigem Kontakt mit der Platte (9) angeordnet ist, die Stirnplatte (12) mit Ausnehmungen (13) versehen ist, die nach Lage und Anzahl mit den Ausnehmungen in der Platte (9) übereinstimmen und in die Stirnplatte (12) Kanäle (14) zur Kühlwasserführung eingearbeitet sind. <IMAGE>

IPC 1-7
B22D 11/04

IPC 8 full level
B22D 11/04 (2006.01); **B22D 11/047** (2006.01); **B22D 11/055** (2006.01)

CPC (source: EP US)
B22D 11/047 (2013.01 - EP US); **B22D 11/0475** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)
• [A] DE 1911640 A1 19691009 - KAISER ALUMINIUM CHEM CORP & US 3593778 A 19710720 - FOYE JOHN J
• [A] FR 2080898 A2 19711126 - ASHMORE BENSON PEASE & CO LTD
• [A] MANFRED HAISSIG ET AL.: "Stand der Entwicklung des Horizontal-Stranggiessens von Edelstahl bei der Böhler AG", 23 March 1981, STAHL UND EISEN 101 (1981), DÜSSELDORF

Designated contracting state (EPC)
AT DE ES FR GB

DOCDB simple family (publication)
US 5377743 A 19950103; AT E149106 T1 19970315; CN 1042002 C 19990210; CN 1082958 A 19940302; DE 4224590 A1 19940127; DE 59305521 D1 19970403; EP 0582358 A1 19940209; EP 0582358 B1 19970226; JP 3174203 B2 20010611; JP H0663702 A 19940308

DOCDB simple family (application)
US 9255293 A 19930716; AT 93250132 T 19930510; CN 93107449 A 19930622; DE 4224590 A 19920722; DE 59305521 T 19930510; EP 93250132 A 19930510; JP 18679893 A 19930630