

Title (en)
Strip casting machine for metals.

Title (de)
Bandgiessanlage für Metalle.

Title (fr)
Machine pour la coulée en bande de métaux.

Publication
EP 0625387 A1 19941123 (DE)

Application
EP 94810247 A 19940502

Priority
CH 150693 A 19930518

Abstract (en)
The strip casting machine has a casting nozzle (10), displaceable in the direction of flow (F) of the molten metal and adjustable perpendicular thereto, for feeding molten metal into the adjustable rolling nip (30) between rotating moulds (26, 28). The casting nozzle (10) consists of an upper and a lower nozzle element (14, 16) or, in the case of a vertical strip casting machine, of a left-hand and a right-hand nozzle element, articulated on a melt distribution trough and of two side limiters which form a slot-shaped outlet opening (20) for the molten metal. One or both of the nozzle elements (14, 16) is adjustable, at least in the region of the outlet opening (20). During the operation of the strip casting machine, the casting nozzle (10) is, for start-up, advanced with its outlet opening (20) into a starting position (S) and then pulled back into a working position (W), the outlet opening (20) being expanded, adapting to the rotating moulds (26, 28) in the process. <IMAGE>

Abstract (de)
Die Bandgiessanlage hat eine in Fliessrichtung (F) des flüssigen Metalls verschiebbare und senkrecht dazu verstellbare Giessdüse (10) zur Einspeisung von flüssigem Metall in den verstellbaren Walzspalt (30) zwischen rotierenden Kokillen (26,28). Die Giessdüse (10) besteht aus einem oberen und einem unteren, bei einer vertikalen Bandgiessanlage aus einem linken und einem rechten, an einen Schmelzeverteilungstrog angelenkten Düsenelement (14, 16) und zwei Seitenbegrenzern, welche eine schlitzförmige Austrittsöffnung (20) für das flüssige Metall bilden., Eines oder beide der Düsenelemente (14, 16) ist wenigstens im Bereich der Austrittsöffnung (20) einstellbar. Beim Betrieb der Bandgiessanlage wird die Giessdüse (10) zum Anfahren mit der Austrittsöffnung (20) in eine Startposition (S) vorgeschoben und nachher in eine Arbeitsposition (W) zurückgezogen, wobei die Austrittsöffnung (20) unter Anpassung an die rotierenden Kokillen (26,28) aufgeweitet wird. <IMAGE>

IPC 1-7
B22D 11/06

IPC 8 full level
B22D 11/00 (2006.01); **B22D 11/06** (2006.01); **B22D 11/10** (2006.01); **B22D 11/103** (2006.01)

CPC (source: EP US)
B22D 11/0642 (2013.01 - EP US)

Citation (search report)
• [YD] EP 0443204 A1 19910828 - LAUENER ENG AG [CH]
• [Y] EP 0137238 A1 19850417 - NORSK HYDRO AS [NO]
• [A] CH 508433 A 19710615 - PROLIZENZ AG C O SCHWEIZ KREDI [CH]
• [A] EP 0123121 A1 19841031 - KRUPP GMBH [DE]
• [A] PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 13, no. 542 (M - 901)<3890> 5 December 1989 (1989-12-05)

Cited by
CN109550911A; US5636681A

Designated contracting state (EPC)
AT CH DE ES FR GB IT LI LU

DOCDB simple family (publication)
EP 0625387 A1 19941123; EP 0625387 B1 19980916; AT E171092 T1 19981015; BR 9401995 A 19941213; DE 59406910 D1 19981022; ES 2123743 T3 19990116; JP H06344088 A 19941220; KR 100351961 B1 20021102; US 5755274 A 19980526

DOCDB simple family (application)
EP 94810247 A 19940502; AT 94810247 T 19940502; BR 9401995 A 19940517; DE 59406910 T 19940502; ES 94810247 T 19940502; JP 12704094 A 19940517; KR 19940010675 A 19940516; US 24542494 A 19940518