

Title (en)

Method and apparatus for the production of hot-rolled steel strip

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von warmgewalztem Stahlband

Title (fr)

Procédé et dispositif pour la production de bandes d'acier laminées à chaud

Publication

EP 0734793 A1 19961002 (DE)

Application

EP 96250038 A 19960213

Priority

DE 19512953 A 19950328

Abstract (en)

Cast strip material 70-150 mm thick is preliminarily reduced to a thickness of 7-20 mm in 5-7 reversing roll passes. The first three to five reversing roll passes a Steckel roll stand (10) take place with free run-out, while the subsequent passes take place with use of Steckel furnaces (8,12) in front and after this roll stand. After the last pass the strip is coiled in a storage furnace (14) preceding the finish rolling section. The material brought up to the rolling temp. is then delivered to the finish rolling section. Also claimed is a plant for above process.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung von warmgewalztem Stahlband aus bandförmig gegossenem Vormaterial in aufeinanderfolgenden Arbeitsschritten. Um ein Verfahren bereit zu stellen von hoher Produktivität und großer Wirtschaftlichkeit wird erfindungsgemäß vorgeschlagen, daß das erstarrte Vormaterial vorgewalzt wird in einer bestimmten Abfolge von Revisier-Walzstichen, daß es zum Zwischenspeichern in Ofenatmosphäre aufgewickelt wird und anschließend zum Auswalzen auf Fertigbanddicke der Fertigstraße zugeführt wird. Weiterhin wird eine Anlage zur Herstellung von warmgewalztem Stahlband vorgeschlagen, wobei zwischen dem Revisier-Steckelwalzwerk (10) und der mehrgerüstigen Fertigstraße (16) ein temperaturgesteuerter Zwischenspeicherofen (14) vorgesehen ist. <IMAGE>

IPC 1-7

B21B 1/46; **B21B 1/34**; **B21B 1/26**

IPC 8 full level

B21B 1/32 (2006.01); **B21B 1/26** (2006.01); **B21B 1/34** (2006.01); **B21B 1/46** (2006.01); **B21B 13/22** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B21B 1/26 (2013.01 - EP US); **B21B 1/34** (2013.01 - EP US); **B21B 1/466** (2013.01 - EP US); **Y10T 29/49991** (2015.01 - EP US)

Citation (search report)

- [YA] EP 0320846 A1 19890621 - HITACHI LTD [JP]
- [YA] FR 1012157 A 19520707 - WESTFALENHUTTE DORTMUND AG
- [DA] EP 0449004 A2 19911002 - SCHLOEMANN SIEMAG AG [DE]
- [A] EP 0584605 A1 19940302 - DANIELI OFF MECC [IT], et al
- [A] US 4430874 A 19840214 - TIPPINS GEORGE W [US], et al
- [A] FR 967117 A 19501026 - BRASSERT & CO
- [A] DE 4041206 A1 19920625 - SCHLOEMANN SIEMAG AG [DE]
- [A] WO 9323182 A1 19931125 - TIPPINS INC [US]
- [A] US 5150597 A 19920929 - SEKIYA TERUO [JP], et al
- [A] PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 17, no. 592 (M - 1502) 28 October 1993 (1993-10-28)

Cited by

DE19750998C1; US6023835A; EP0919296A1; EP0893168A3; WO9925883A1

Designated contracting state (EPC)

BE DE ES FR GB IT LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0734793 A1 19961002; DE 19512953 A1 19961002; JP H08276202 A 19961022; US 5689991 A 19971125

DOCDB simple family (application)

EP 96250038 A 19960213; DE 19512953 A 19950328; JP 9489696 A 19960325; US 62478696 A 19960327