

Title (en)

Method and installation for rolling hot wide strip from continuously cast thin slabs

Title (de)

Verfahren und Anlage zum Auswalzen von Warmbreitband aus stranggegossenen Brammen

Title (fr)

Procédé et installation pour laminier de larges bandes à chaud à partir de brames coulées en continu

Publication

EP 0867239 A2 19980930 (DE)

Application

EP 98105061 A 19980320

Priority

DE 19712212 A 19970324

Abstract (en)

The method proposed can be used with slabs 40-100 mm thick. Such slabs are divided into sections, and are subjected to a heat treatment in a pass-through furnace (2, 3) before they are delivered into a rolling mill (6). Heat treatment of slab sections in the furnace is interrupted for surface treatment which takes place in the production line (x) between the casting station (1) and the rolling mill. The installation includes a surface treatment station (4) between the furnace sections (2, 3). Such a station houses a grinder or a flame treatment unit.

Abstract (de)

Bei Anlagen zum Auswalzen von Warmbreitband (11) aus dünnen bzw. mitteldicken Brammen ist üblicherweise zwischen der Gießanlage (1) und dem Walzwerk (6) ein Durchlaufofen (2, 3) angeordnet, in dem die für den Walzprozess notwendige Brammenendtemperatur eingestellt wird. Gemäß der Erfindung wird vorgeschlagen, mangelhafte Brammenabschnitte in einer Oberflächenbearbeitungsvorrichtung (4), die Inline (auf der Fertigungslinie x) in eine Lücke des aus Segmenten bestehenden Durchlaufofens (3) angeordnet ist, durch Schleifen oder durch Flämmen zu bearbeiten. <IMAGE>

IPC 1-7

B21B 1/46; **B21B 45/00**

IPC 8 full level

B22D 11/12 (2006.01); **B21B 1/46** (2006.01); **B21B 45/00** (2006.01)

CPC (source: EP KR US)

B21B 1/466 (2013.01 - EP KR US); **B21B 45/00** (2013.01 - EP KR US); **C21D 8/0247** (2013.01 - KR); **F27B 9/38** (2013.01 - KR); **B21B 45/004** (2013.01 - EP US); **Y10T 29/5184** (2015.01 - EP US)

Cited by

AU2008291362B2; US6296047B1; WO2004041457A1; WO2009027045A1; WO0071272A1; WO2011080064A2; DE102009060824A1; US6289972B1; US7513026B2; WO2011086040A2; DE102010004563A1; US8572826B2; WO2004069440A1; WO0071271A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE DE ES FI FR GB IT NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0867239 A2 19980930; **EP 0867239 A3 19990331**; **EP 0867239 B1 20021113**; AR 012143 A1 20000927; AT E227614 T1 20021115; BR 9800938 A 19990928; CA 2232853 A1 19980924; CA 2232853 C 20080610; CN 1118341 C 20030820; CN 1210765 A 19990317; DE 19712212 A1 19981001; DE 59806228 D1 20021219; ES 2186937 T3 20030516; ID 20917 A 19990325; JP 4263266 B2 20090513; JP H10296318 A 19981110; KR 100604111 B1 20060922; KR 19980080592 A 19981125; MY 120227 A 20050930; RU 2211100 C2 20030827; TW 376336 B 19991211; US 6071362 A 20000606

DOCDB simple family (application)

EP 98105061 A 19980320; AR P980101314 A 19980323; AT 98105061 T 19980320; BR 9800938 A 19980323; CA 2232853 A 19980323; CN 98115115 A 19980324; DE 19712212 A 19970324; DE 59806228 T 19980320; ES 98105061 T 19980320; ID 980415 A 19980324; JP 7436698 A 19980323; KR 19980010086 A 19980324; MY P19801263 A 19980324; RU 98105498 A 19980323; TW 87104073 A 19980319; US 3953698 A 19980316