

Title (en)

Method and apparatus for recognition of the condition of components or assemblies of a oscillation unit in continuous casting machines for liquid metals, in particular for liquid steels

Title (de)

Verfahren und Einrichtung zum Erkennen des Maschinenzustandes von Elementen oder Baugruppen einer Oszillationsvorrichtung in Stranggießanlagen für flüssige Metalle, insbesondere für flüssigen Stahl

Title (fr)

Procédé et dispositif pour la reconnaissance de la condition des éléments ou des groupes d'une installation de coulée continue de métal fondu, en particulier d'acier fondu

Publication

**EP 1358955 A1 20031105 (DE)**

Application

**EP 03005200 A 20030308**

Priority

DE 10219287 A 20020430

Abstract (en)

Recognizing the machine condition of elements or components of an oscillation device (1) in continuous casting machines for liquid metals, especially liquid steel, comprises recording a characteristic line (7) for the material condition (8) via step-wise or continuous position changes (6) of the oscillation drive (4), and comparing with a characteristic line (9) corresponding with each condition during the operation. An Independent claim is also included for a device for recognizing the machine condition of elements or components of an oscillation device in continuous casting machines for liquid metals, especially liquid steel.

Abstract (de)

Ein Verfahren und eine Einrichtung zum Erkennen des Maschinenzustandes einer Oszillationsvorrichtung (1) in Stranggießanlagen für flüssige Metalle, insbesondere für flüssigen Stahl, mit einer auf einem Hubtisch (2) gelagerten Stranggießkokille (3), wobei der Hubtisch (2) über einen oder mehrere Oszillationsantriebe (4) in einer federnden Führung (5) periodisch auf- und abbewegt wird, gestattet eine dauerhafte Überwachung dahingehend, dass über schrittweise oder kontinuierliche Positionsänderungen (6) des Oszillationsantriebs (4) eine Kennlinie (7) für den Gut-Zustand (8) aufgezeichnet wird und dass diese danach mit einer dem jeweiligen Zustand im Betrieb entsprechenden Kennlinie (9) verglichen wird.  
<IMAGE>

IPC 1-7

**B22D 11/16**; **B22D 11/053**

IPC 8 full level

**B22D 11/16** (2006.01)

CPC (source: EP)

**B22D 11/166** (2013.01)

Citation (search report)

- [PX] WO 02070172 A1 20020912 - SMS DEMAG AG [DE], et al
- [X] EP 0992302 A1 20000412 - SCHLOEMANN SIEMAG AG [DE]
- [XD] DE 10033656 A1 20020124 - SMS DEMAG AG [DE]
- [A] DE 19515316 C1 19960829 - MANNESMANN AG [DE]

Cited by

DE102008006189A1; DE102014202404A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HU IE IT LI LU MC NL PT RO SE SI SK TR

DOCDB simple family (publication)

**EP 1358955 A1 20031105**; **EP 1358955 B1 20080709**; AT E400380 T1 20080715; DE 10219287 A1 20031113; DE 50310094 D1 20080821; ES 2306820 T3 20081116

DOCDB simple family (application)

**EP 03005200 A 20030308**; AT 03005200 T 20030308; DE 10219287 A 20020430; DE 50310094 T 20030308; ES 03005200 T 20030308