

Title (en)  
Device for grinding a casting product

Title (de)  
Vorrichtung zum Schleifen eines Stranggussprodukts

Title (fr)  
Dispositif de ponçage d'un produit de coulée continue

Publication  
**EP 2508300 A1 20121010 (DE)**

Application  
**EP 11002956 A 20110408**

Priority  
EP 11002956 A 20110408

Abstract (en)  
Device for grinding a continuous casting product (1), preferably a slab, comprises a holding device (8), which is designed to stretch the continuous casting product in two different positions and to hold during the grinding process, and at least one, preferably two grinding tools, which can grind two mutually opposite sides of the continuous cast product, where the two different positions of the continuous cast product are rotated to each other by 90[deg] to the longitudinal axis. Device for grinding a continuous casting product (1), preferably a slab, comprises a holding device (8), which is designed to stretch the continuous casting product in two different positions and to hold during the grinding process, and at least one, preferably two grinding tools, which can grind two mutually opposite sides of the continuous cast product, where the two different positions of the continuous cast product are rotated to each other by 90[deg] to the longitudinal axis. The continuous casting product has a longitudinal axis and in cross section has a rectangular contour with two opposite long sides and two opposite short sides.

Abstract (de)  
Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zum Schleifen eines Stranggussprodukts (1), insbesondere einer Bramme, wobei das Stranggussprodukt (1) eine Längsachse (L) und im Querschnitt eine rechteckförmige Kontur mit zwei sich gegenüberliegenden langen Seiten (2, 3) und zwei sich gegenüberliegenden kurzen Seiten (4, 5) aufweist, wobei die Vorrichtung mindestens ein, vorzugsweise zwei Schleifwerkzeuge (6, 7) umfasst, die zwei sich gegenüberliegende Seiten (2, 3, 4, 5) des Stranggussprodukts (1) schleifen können. Um ein einfaches Handling des Stranggießprodukts während des Schleifens zu ermöglichen, sieht die Erfindung vor, dass die Vorrichtung eine Haltevorrichtung (8) umfasst, die ausgebildet ist, das Stranggussprodukt (1) in zwei verschiedenen Positionen (I, II) zu spannen und während des Schleifprozesses zu halten, wobei die beiden verschiedenen Positionen (I, II) um die Längsachse (L) des Stranggussprodukts (1) um 90° zueinander verdreht sind.

IPC 8 full level  
**B24B 7/00** (2006.01); **B21B 45/04** (2006.01); **B22D 11/12** (2006.01); **B24B 27/033** (2006.01); **B24B 27/04** (2006.01)

CPC (source: EP KR RU US)  
**B22D 11/12** (2013.01 - EP US); **B22D 11/1265** (2013.01 - EP US); **B24B 7/00** (2013.01 - RU); **B24B 7/005** (2013.01 - EP US); **B24B 27/033** (2013.01 - EP KR US); **B24B 27/04** (2013.01 - EP US); **B24B 41/06** (2013.01 - KR); **B22D 11/12** (2013.01 - RU)

Citation (applicant)  
WO 2010105839 A1 20100923 - SIEMAG GMBH [DE], et al

Citation (search report)  
• [I] WO 2010105839 A1 20100923 - SIEMAG GMBH [DE], et al  
• [A] DE 102010025250 A1 20110224 - SMS LOGISTIKSYSTEME GMBH [DE]  
• [A] FR 2481618 A1 19811106 - DIETRICH DE [FR]

Designated contracting state (EPC)  
AL AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO PL PT RO RS SE SI SK SM TR

Designated extension state (EPC)  
BA ME

DOCDB simple family (publication)  
**EP 2508300 A1 20121010; EP 2508300 B1 20140521**; CA 2768906 A1 20121008; CN 102729131 A 20121017; CN 102729131 B 20160330; CN 202540124 U 20121121; ES 2474042 T3 20140708; JP 2012218072 A 20121112; JP 5864343 B2 20160217; KR 20120115093 A 20121017; MX 2012002982 A 20121026; MY 165484 A 20180323; RU 2012113727 A 20131020; RU 2600769 C2 20161027; TW 201240772 A 20121016; UA 111706 C2 20160610; US 2012258650 A1 20121011; US 8657651 B2 20140225

DOCDB simple family (application)  
**EP 11002956 A 20110408**; CA 2768906 A 20120223; CN 201210100185 A 20120406; CN 201220143892 U 20120406; ES 11002956 T 20110408; JP 2012087502 A 20120406; KR 20120022691 A 20120306; MX 2012002982 A 20120309; MY PI2012700042 A 20120301; RU 2012113727 A 20120406; TW 101104999 A 20120216; UA A201204352 A 20120406; US 201213402570 A 20120222