

Title (en)  
METHOD FOR PRODUCING A METALLIC STRIP

Title (de)  
VERFAHREN ZUM HERSTELLEN EINES METALLISCHEN BANDES

Title (fr)  
PROCÉDÉ DE FABRICATION D'UNE BANDE MÉTALLIQUE

Publication  
**EP 4122613 A1 20230125 (DE)**

Application  
**EP 22184467 A 20220712**

Priority  
DE 102021207943 A 20210723

Abstract (en)  
[origin: JP2023016725A] To provide a method for manufacturing a metal band material that rolls a band material from a slab 3 using a plurality of rolling stands 2 in a rolling line 1, and connects individual partial slabs to be rolled from the individual partial slabs 3a and 3b by a slab joint device 4 for joining two partial slabs, which enables an endless rolling process having known advantage such as uniformity, reproductivity and stability, and can surely and reproducibly adjust desired specific product characteristics.SOLUTION: A slab 3 is supplied to a rolling line 1 at a volume flow rate of at least 630 mm×m/min with respect to the width of the slab, and the slab is separated from the rolling line at a temperature T of at least 855 °C.SELECTED DRAWING: Figure 1

Abstract (de)  
Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Herstellen eines metallischen Bandes, wobei das Band in einer Walzstraße (1) mittels einer Anzahl an Walzgerüsten (2) aus einer Bramme (3) ausgewalzt wird, wobei die zu walzende Bramme (3) aus einzelnen Teilbrammen (3a, 3b) zusammengesetzt wird, wobei das Zusammensetzen der einzelnen Teilbrammen (3a, 3b) in einer Brammenverbindungs Vorrichtung (4) erfolgt. Um einerseits einen Endloswalzprozess mit den bekannten Vorteilen wie erhöhter Gleichmäßigkeit, Reproduzierbarkeit und Stabilität zu ermöglichen und andererseits Endwalztemperaturen zu erzielen, die höher liegen als diejenigen, die beim Walzen dünner Bänder im Batch-Modus und die beim Walzen jeglicher Bänder bei den kombinierten Endlos-Gieß-Walz-Prozessen erreicht werden können, sieht die Erfindung vor, dass die Bramme (3) der Walzstraße (1) mit einem auf die Breite der Bramme (1) bezogenen Volumenfluss von mindestens 660 mm x m/min zugeführt wird und dass die Bramme (3) die Walzstraße (1) mit einer Temperatur (T) von mindestens 855 °C verlässt.

IPC 8 full level  
**B21B 1/46** (2006.01); **B21B 1/26** (2006.01); **B21B 15/00** (2006.01)

CPC (source: EP)  
**B21B 1/466** (2013.01); **B21B 15/0085** (2013.01); **B21B 1/26** (2013.01)

Citation (applicant)  
WO 2017140886 A1 20170824 - SMS GROUP GMBH [DE]

Citation (search report)  
• [Y] DE 102007058709 A1 20090205 - SMS DEMAG AG [DE]  
• [Y] WO 0051755 A1 20000908 - PO HANG IRON & STEEL [KR], et al  
• [Y] EP 0791409 A2 19970827 - NIPPON KOKAN KK [JP]  
• [Y] EP 0201744 A2 19861120 - SCHLOEMANN SIEMAG AG [DE]  
• [Y] JP H0446606 A 19920217 - HITACHI LTD  
• [Y] EP 0505088 A1 19920923 - HITACHI LTD [JP]

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

Designated validation state (EPC)  
KH MA MD TN

DOCDB simple family (publication)  
**EP 4122613 A1 20230125**; DE 102021207943 A1 20230126; JP 2023016725 A 20230202; JP 7410230 B2 20240109

DOCDB simple family (application)  
**EP 22184467 A 20220712**; DE 102021207943 A 20210723; JP 2022112869 A 20220714