



(19) Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11) EP 1 291 099 A8

(12)

KORRIGIERTE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

Hinweis: Bibliographie entspricht dem neuesten Stand

(15) Korrekturinformation:

Korrigierte Fassung Nr. 1 (W1 A2)
INID code(s) 12,54

(51) Int Cl. 7: **B22D 11/12**

(48) Corrigendum ausgegeben am:

28.05.2003 Patentblatt 2003/22

(43) Veröffentlichungstag:

12.03.2003 Patentblatt 2003/11

(21) Anmeldenummer: **02019561.6**

(22) Anmeldetag: **02.09.2002**

(84) Benannte Vertragsstaaten:

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

Benannte Erstreckungsstaaten:

AL LT LV MK RO SI

(30) Priorität: **08.09.2001 DE 10144234**

(71) Anmelder: **SMS Demag AG
40237 Düsseldorf (DE)**

(72) Erfinder:

- **Streubel, Hans
40699 Erkrath (DE)**
- **Harste, Klaus, Dr.
66763 Dillingen (DE)**

(74) Vertreter: **Valentin, Ekkehard, Dipl.-Ing.**

**Patentanwälte
Hemmerich-Müller-Grosse-
Pollmeier-Valentin-Gihske
Hammerstrasse 2
57072 Siegen (DE)**

(54) **Verfahren und Vorrichtung zur Optimierung der Qualität von Gussträngen mit runden oder annähernd runden Querschnitten**

(57) Die Erfindung betrifft ein Verfahren und eine Vorrichtung zur Optimierung der Qualität, von in mindestens einer Gießmaschine mit Kokille (2) endlos gießbaren Gießsträngen (1) mit runden oder annähernd runden Querschnitten bzw. Querschnittsbereichen, im Bereich der Soft-Reduktion (Resterstarrung). Hierzu werden die Gießstränge (1) unterhalb der Kokille (2) im Bereich der Resterstarrung in wenigstens einer Reduzierebene durch anstellbare Rollen (4, 5) zur Verbesserung der Innenqualität reduzierend verformt. In einem weiteren Schritt kann der runde oder annähernd runde Gießquerschnitt durch beidseitig anstellbare und um 90° zur Reduzierebene versetzte Rollen (4, 5) um einen Betrag zwischen 5 und 60 % der Hauptreduzierung im Bereich der Resterstarrung (8) verformt werden, um die Innenqualität durch eine weitere Kernverdichtung zu erhöhen.

