

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum  
Internationales Büro

(43) Internationales Veröffentlichungsdatum  
25. Juni 2020 (25.06.2020)



(10) Internationale Veröffentlichungsnummer  
**WO 2020/126206 A1**

(51) Internationale Patentklassifikation:

B22D 11/041 (2006.01) B22D 11/055 (2006.01)  
B22D 11/043 (2006.01)

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2019/080669

(22) Internationales Anmeldedatum:  
08. November 2019 (08.11.2019)

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:  
A 51148/2018 21. Dezember 2018 (21.12.2018) AT

(71) Anmelder: PRIMETALS TECHNOLOGIES AUSTRIA GMBH [AT/AT]; Turmstraße 44, 4031 Linz (AT).

(72) Erfinder: BARAK, Michael; Landwiedstraße 29/2, 4020 Linz (AT). LEITNER, Guenter; Waldburg 135, 4240 Freistadt (AT). LEITNER, Stefan; Hanging 20, 4154 Kollerschlag (AT). RADLGRUBER, Josef; Linzerstr. 17a, 4501 NEUHOFEN (AT).

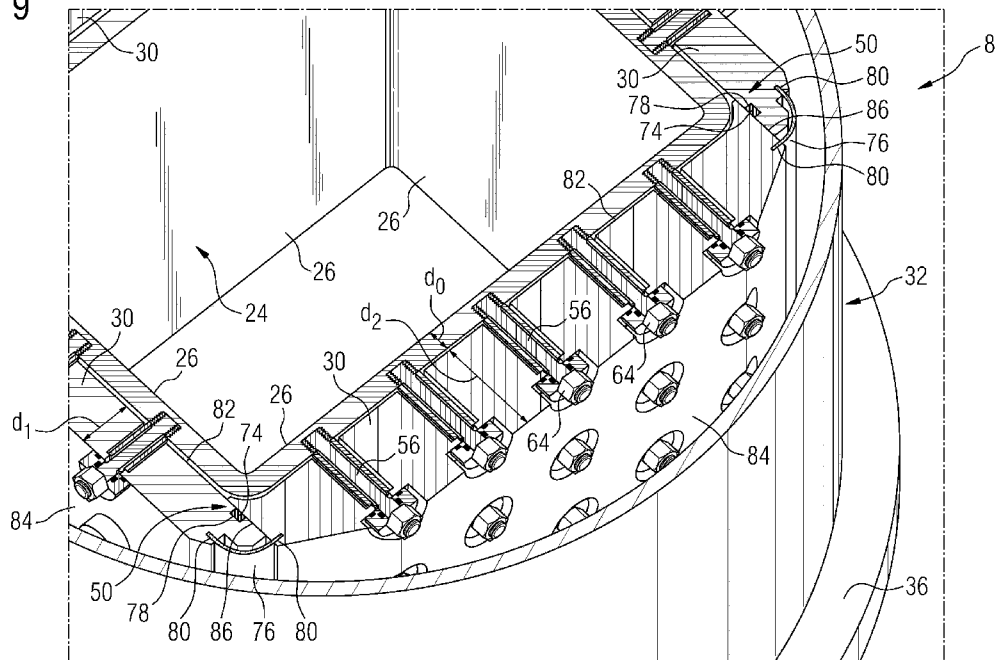
(74) Anwalt: ZUSAMMENSCHLUSS METALS@LINZ, NR. 598; Intellectual Property Upstream IP UP, Turmstraße 44, 4031 Linz (AT).

(81) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare nationale Schutzrechtsart): AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BN, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DJ, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IR, IS, JO, JP, KE, KG, KH, KN, KP, KR, KW, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO,

(54) Title: MOULD UNIT FOR THE CONTINUOUS CASTING OF METAL PRODUCTS AND CONTINUOUS CASTING INSTALLATION

(54) Bezeichnung: KOKILLENEINHEIT ZUM STRANGGIESEN VON METALLPRODUKTEN SOWIE STRANGGIESSANLAGE

FIG 9



(57) Abstract: The invention relates to a mould unit (8) for the continuous casting of metal products, in particular for the continuous casting of blooms, comprising a mould tube (24) with a polygonal outer cross-sectional shape and a number of corner regions (50), and also comprising a number of separate reinforcing plates (30), which are fastened to the outside of the mould tube (24) and together enclose the mould tube (24), wherein a coolant guiding gap (44) for guiding a coolant (44) is formed between each of the reinforcing plates (30) and the mould tube (24). To achieve a long service life of the mould unit (8), it is proposed that the reinforcing plates (30) are not connected to one another by screw connections at the corner regions (50) of the mould tube (24). The invention also relates to a continuous casting installation (2) with such a mould unit (8).



WO 2020/126206 A1

NZ, OM, PA, PE, PG, PH, PL, PT, QA, RO, RS, RU, RW,  
SA, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, ST, SV, SY, TH, TJ, TM,  
TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, ZA, ZM, ZW.

- (84) Bestimmungsstaaten** (soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare regionale Schutzrechtsart): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SD, SL, ST, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, RU, TJ, TM), europäisches (AL, AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, RS, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, KM, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

**Veröffentlicht:**

- mit internationalem Recherchenbericht (Artikel 21 Absatz 3)

---

**(57) Zusammenfassung:** Die Erfindung betrifft eine Kokilleneinheit (8) zum Stranggießen von Metallprodukten, insbesondere zum Stranggießen von Vorblöcken, umfassend ein Kokillenrohr (24) mit einer polygonalen äußeren Querschnittsform, welches mehrere Eckbereiche (50) aufweist, und mehrere separate Verstärkungsplatten (30), die außen am Kokillenrohr (24) befestigt sind und gemeinsam das Kokillenrohr (24) umschließen, wobei zwischen jeder der Verstärkungsplatten (30) und dem Kokillenrohr (24) jeweils ein Kühlmittelführungsspalt (44) zum Führen eines Kühlmittels (46) ausgebildet ist. Um eine hohe Lebensdauer der Kokilleneinheit (8) zu erreichen, wird vorgeschlagen, dass die Verstärkungsplatten (30) an den Eckbereichen (50) des Kokillenrohrs (24) nicht durch Schraubverbindungen miteinander verbunden sind. Ferner betrifft die Erfindung eine Stranggießanlage (2) mit einer solchen Kokilleneinheit (8).

## Beschreibung

Kokilleneinheit zum Stranggießen von Metallprodukten sowie Stranggießanlage

5

Die Erfindung betrifft eine Kokilleneinheit zum Stranggießen von Metallprodukten, insbesondere zum Stranggießen von Vorblöcken. Des Weiteren betrifft die Erfindung eine Stranggießanlage.

10

Bei Kokillen zum Stranggießen von Metallprodukten, wie zum Beispiel Vorblöcken, wird zwischen sogenannten Plattenkokillen und sogenannten Rohrkokillen unterschieden. Plattenkokillen umfassen mehrere separate, einander kontaktierende Kokillenplatten, die gemeinsam eine Gussform mit einer polygonalen, insbesondere rechteckigen Querschnittsform bilden. Rohrkokillen hingegen umfassen ein Kokillenrohr, welches eine Gussform mit einer runden, insbesondere kreisförmigen Querschnittsform oder einer polygonalen, insbesondere rechteckigen Querschnittsform bildet.

20

Ein Vorteil einer Plattenkokille ist, dass ihre Kokillenplatten derart gelagert werden können, dass ein Abstand zwischen einander gegenüberliegenden Kokillenplatten verstellbar sein kann, sodass mit der Plattenkokille Metallprodukte unterschiedlicher Formate gegossen werden können. Ein weiterer Vorteil einer Plattenkokille ist, dass beschädigte oder verschlissene Kokillenplatten gezielt nachbearbeitet oder ausgetauscht werden können. Nachteilig bei einer Plattenkokille ist jedoch, dass an deren Eckbereichen Spalte zwischen benachbarten Kokillenplatten vorhanden sein können, in welche Fremdkörper, wie zum Beispiel Reste von (verflüssigtem) Gießpulver, eindringen können und/oder flüssiges Metall eindringen kann. Hierbei können scharfkantige Grate, sogenannte Finnen, am Strang entstehen. Beim Ausfördern eines Strangs aus einer Plattenkokille unterliegen Finnen einer höheren Haftreibung als die restliche Oberfläche des Strangs. Dadurch ent-

30

35

stehen mechanische Spannungen, die zum Reißen einer sich bildenden Strangschale führen können.

5 An den Eckbereichen einer Rohrkokille (mit polygonaler Querschnittsform) tritt das zuvor beschriebene Problem normalerweise nicht auf, da die Seitenwände des Kokillenrohrs normalerweise einstückig miteinander ausgebildet sind. Allerdings kann mit einer einstückig ausgebildeten Rohrkokille nur ein einziges Format eines Metallprodukts gegossen werden. Zudem  
10 ist es bei einer einstückig ausgebildeten Rohrkokille nicht möglich, gezielt einzelne Seitenwände auszutauschen, wenn diese beschädigt oder verschlissen sind.

Bisher werden Rohrkokillen überwiegend zum Stranggießen  
15 kleinformatischer Metallprodukte verwendet. Zum Stranggießen großformatiger Metallprodukte verwendet man bisher üblicherweise Plattenkokillen. Jedoch kommen beim Stranggießen großformatiger Metallprodukte neuerdings vermehrt Rohrkokillen zum Einsatz, da bei einer Rohrkokille das Problem der Entstehung von Finnen üblicherweise nicht auftritt.  
20

Bei einer Rohrkokille, die zum Stranggießen großformatiger Metallprodukte verwendet werden soll, ist darauf zu achten, dass die Wandstärke des Kokillenrohrs nicht zu groß gewählt  
25 wird, damit zum Zwecke der Wärmeabführung an ein Kühlmittel ein hinreichend guter Wärmedurchgang durch das Kokillenrohr gewährleistet werden kann. Eine geringe Wandstärke des Kokillenrohrs hat jedoch den Nachteil, dass es aufgrund der hohen (Kühlmittel-)Drücke, die auf das Kokillenrohr wirken, gegebenenfalls zu Verformungen des Kokillenrohrs und folglich zu  
30 einer verkürzten Lebensdauer des Kokillenrohrs kommen kann.

Im Stand der Technik wird der zuvor genannte Nachteil einer geringen Wandstärke des Kokillenrohrs, dadurch kompensiert,  
35 dass außen am Kokillenrohr mehrere Verstärkungsplatten befestigt werden, welche der Kokille eine hinreichend große Steifigkeit verleihen.

Aus der EP 1 468 760 A1 ist eine Kokilleneinheit zum Stranggießen von Metallprodukten bekannt, die ein Kokillenrohr umfaßt, welches mehrere Eckbereiche aufweist. Zudem umfaßt die Kokilleneinheit mehrere separate Verstärkungsplatten, die  
5 außen am Kokillenrohr befestigt sind und gemeinsam das Kokillenrohr umschließen, wobei zwischen jeder der Verstärkungsplatten und dem Kokillenrohr jeweils ein Kühlmittelführungsspalt zum Führen eines Kühlmittels ausgebildet ist.

10 Eine Aufgabe der Erfindung ist es, zu ermöglichen, dass eine Kokilleneinheit, die ein Kokillenrohr mit einer polygonalen äußeren Querschnittsform aufweist, bzw. eine mit einer solchen Kokilleneinheit ausgestattete Stranggießanlage eine hohe Lebensdauer erreicht.

15 Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß gelöst durch eine Kokilleneinheit nach Anspruch 1 sowie durch eine Stranggießanlage nach Anspruch 15.

20 Bevorzugte Ausgestaltungen der Erfindung sind in den weiteren Patentansprüchen sowie in der nachfolgenden Beschreibung angegeben.

Die erfindungsgemäße Kokilleneinheit zum Stranggießen von Metallprodukten, insbesondere zum Stranggießen von Vorblöcken,  
25 umfaßt ein Kokillenrohr mit einer polygonalen äußeren Querschnittsform, welches mehrere Eckbereiche aufweist, und mehrere separate Verstärkungsplatten, die außen am Kokillenrohr befestigt sind und gemeinsam das Kokillenrohr umschließen,  
30 wobei zwischen jeder der Verstärkungsplatten und dem Kokillenrohr jeweils ein Kühlmittelführungsspalt zum Führen eines Kühlmittels ausgebildet ist. Ferner sind bei der erfindungsgemäßen Kokilleneinheit die Verstärkungsplatten an den Eckbereichen des Kokillenrohrs nicht durch Schraubverbindungen  
35 miteinander verbunden. Mit anderen Worten, bei der erfindungsgemäßen Kokilleneinheit sind die Verstärkungsplatten an den Eckbereichen des Kokillenrohrs nicht miteinander verschraubt.

Konkret gibt es nämlich keinen direkten Kontakt zwischen den Verstärkungsplatten. Ein etwaiges Dichtelement bzw. mehrere Dichtelemente zwischen zwei aneinander angrenzenden Verstärkungsplatten behindern die thermische Ausdehnung der Verstärkungsplatten nicht oder nur unwesentlich, da das Dichtelement elastisch verformbar und dessen Steifigkeit sehr niedrig ist. Im Vergleich zur Steifigkeit der Verstärkungsplatten ist die Steifigkeit der Dichtelemente vernachlässigbar gering.

10

Die Erfindung beruht auf der Erkenntnis, dass es im Betrieb der Kokilleneinheit zu einer thermischen Ausdehnung des Kokillenrohrs sowie der Verstärkungsplatten kommt.

15

Wenn die Verstärkungsplatten an den Eckbereichen des Kokillenrohrs miteinander verschraubt sind, wie es beispielsweise in der EP 1 468 760 A1 vorgesehen ist, werden die Verstärkungsplatten an den Eckbereichen des Kokillenrohrs an der thermischen Ausdehnung gehindert. Dadurch kann es, insbesondere an den Eckbereichen des Kokillenrohrs, zu mechanischen Spannungen kommen, die zu Beschädigungen an den Verstärkungsplatten und/oder am Kokillenrohr und folglich zu einer verkürzten Lebensdauer der Kokilleneinheit führen können.

20

25

Da bei der Erfindung die Verstärkungsplatten an den Eckbereichen des Kokillenrohrs nicht miteinander verschraubt sind, können die Verstärkungsplatten an den Eckbereichen des Kokillenrohrs größere Wärmebewegungen relativ zueinander ausführen. Dadurch kann, insbesondere an den Eckbereichen des Kokillenrohrs, das Auftreten großer mechanischer Spannungen vermieden werden. Auf diese Weise können eine größere Lebensdauer der Kokilleneinheit und folglich auch eine größere Lebensdauer einer mit einer solchen Kokilleneinheit ausgestatteten Stranggießanlage erreicht werden.

30

35

Vorteilhafterweise sind die Verstärkungsplatten an den Eckbereichen des Kokillenrohrs nicht stoffschlüssig miteinander verbunden, sodass die Verstärkungsplatten auch nicht durch

eine stoffschlüssige Verbindung an einer thermischen Ausdehnung gehindert werden.

Vorliegend ist der Begriff „polygonal“ nicht notwendigerweise im streng mathematischen bzw. geometrischen Sinne zu verstehen. Im Sinne der Erfindung kann unter einer „polygonalen“ (Querschnitts-)Form, wie zum Beispiel einer rechteckigen (Querschnitts-)Form, insbesondere eine (Querschnitts-)Form mit abgerundeten Ecken aufgefasst werden.

10

Bei dem Kokillenrohr der Kokilleneinheit handelt es sich vorliegend um eine Gussform, welche mehrere Seitenwände aufweist, die einstückig miteinander ausgebildet sind.

15

In bevorzugter Weise ist das Kokillenrohr ein Kupferrohr. Das heißt, das Kokillenrohr ist vorzugsweise aus Kupfer oder einer Kupferlegierung gefertigt. Dadurch kann eine hohe Wärmeleitfähigkeit des Kokillenrohrs sichergestellt werden. Die zuvor erwähnten Verstärkungsplatten können beispielsweise aus rostfreiem Stahl, beispielsweise aus der Stahlsorte WNr. 1.4301, gefertigt sein.

20

Dadurch, dass bei der Erfindung zwischen jeder der Verstärkungsplatten und dem Kokillenrohr jeweils ein Kühlmittelführungsspalt zum Führen eines Kühlmittels ausgebildet ist, kann auf einen sogenannten Wasserleitmantel zum Führen eines Kühlmittels verzichtet werden. Stattdessen können die Verstärkungsplatten die Funktion eines Wasserleitmantels übernehmen. Dies ermöglicht eine aufwandsgünstige Herstellung der Kokilleneinheit, da auf eine aufwändige Fertigung eines Wasserleitmantels verzichtet werden kann.

25

30

Die zuvor erwähnten Kühlmittelführungsspalte sind vorzugsweise jeweils durch eine der Verstärkungsplatten und eine der Seitenwände des Kokillenrohrs seitlich begrenzt.

35

Vorteilhafterweise sind das Kokillenrohr und die Verstärkungsplatten an allen Stellen voneinander beabstandet. Mit

anderen Worten, das Kokillenrohr und die Verstärkungsplatten sind vorteilhafterweise nicht miteinander in Kontakt, sondern an allen Stellen kontaktlos zueinander angeordnet. Dadurch kann vermieden werden, dass Wärme direkt vom Kokillenrohr an die Verstärkungsplatten geleitet wird. Außerdem kann auf diese Weise über eine vergleichsweise große Fläche der Verstärkungsplatten sowie über eine vergleichsweise große Fläche des Kokillenrohrs Wärme an das Kühlmittel abgegeben werden, wodurch mithilfe des Kühlmittels eine besonders starke Kühlwirkung erreicht werden kann.

Bei einer bevorzugten Ausgestaltung der Erfindung hat das Kokillenrohr einen Formhohlraum, der im Querschnitt des Kokillenrohrs eine rechteckige Form, insbesondere eine rechteckige Form mit abgerundeten oder vorgefasten Ecken, aufweist.

Des Weiteren ist es bevorzugt, wenn besagte rechteckige Form des Formhohlraums eine Länge von mindestens 280 mm, insbesondere mindestens 320 mm, und/oder eine Breite von mindestens 240 mm, insbesondere mindestens 280 mm, aufweist.

Ferner kann der Formhohlraum des Kokillenrohrs gebogen ausgebildet sein. Das heißt, die Kokilleneinheit kann eine sogenannte Bogenkokille sein. Alternativ kann der Formhohlraum gerade ausgebildet sein.

Weiter ist es vorteilhaft, wenn das Kokillenrohr eine Wandstärke von höchstens 35 mm, vorzugsweise höchstens 30 mm, aufweist. Dies ermöglicht zum einen eine kostengünstigere Herstellung des Kokillenrohrs, da zur Herstellung des Kokillenrohrs vergleichsweise wenig Material benötigt wird. Zum anderen lässt sich dadurch ein guter Wärmedurchgang durch das Kokillenrohr erreichen, sodass mithilfe des Kühlmittels eine starke Kühlwirkung an der zu kühlenden Metallschmelze erreicht werden kann.

Die Wandstärke des Kokillenrohrs kann über das gesamte Kokillenrohr hinweg konstant sein. Alternativ kann das Kokillen-



rohr unterschiedliche Wandstärken aufweisen. Im letztgenannten Fall kann die Formulierung, dass das Kokillenrohr eine Wandstärke von höchstens 35 mm bzw. höchstens 30 mm, aufweist, so verstanden werden, dass das Kokillenrohr an seiner/seinen dicksten Stelle/-n die Wandstärke von höchstens 35 mm bzw. höchstens 30 mm aufweist.

Das Kokillenrohr kann beispielsweise eine rechteckige äußere Querschnittsform aufweisen. In diesem Fall sind zweckmäßigerweise vier separate Verstärkungsplatten außen am Kokillenrohr befestigt. Das heißt, bei den zuvor erwähnten mehreren Verstärkungsplatten kann es sich insbesondere um vier Verstärkungsplatten handeln.

In bevorzugter Weise werden die stirnseitigen Randflächen von zwei der Verstärkungsplatten zumindest teilweise durch die beiden anderen Verstärkungsplatten abgedeckt. Anders formuliert, vorzugsweise sind zwei der Verstärkungsplatten zum Teil zwischen den anderen beiden Verstärkungsplatten angeordnet. Durch eine solche Anordnung der Verstärkungsplatten werden vergleichsweise große Wärmebewegungen der beiden verdeckenden Verstärkungsplatten zugelassen, da sich die verdeckenden Verstärkungsplatten thermisch ausdehnen können, ohne dabei stirnseitig an die anderen beiden Verstärkungsplatten anzustoßen.

Zwei der vier Verstärkungsplatten können schmaler ausgeführt sein als die anderen beiden Verstärkungsplatten. Vorzugsweise haben die beiden breiteren Verstärkungsplatten eine größere maximale Wandstärke als die beiden schmaleren Verstärkungsplatten. Dadurch können die breiteren Verstärkungsplatten größeren Kräften standhalten als die schmaleren Verstärkungsplatten.

Bei einer bevorzugten Ausführungsform der Erfindung weist die Kokilleneinheit eine Mehrzahl von Verbindungselementen auf, mittels welcher die Verstärkungsplatten am Kokillenrohr be-

festigt sind. Die Verbindungselemente können beispielsweise jeweils ein oder mehrere Gewindeabschnitte aufweisen.

5 Unter einem Gewindeabschnitt eines Verbindungselements ist vorliegend ein mit einem Gewinde versehener Abschnitt des Verbindungselements zu verstehen.

10 Darüber hinaus kann die Kokilleneinheit eine Mehrzahl von Gewindeeinsätzen aufweisen, die in Aussparungen des Kokillenrohrs eingesetzt sind. Vorzugsweise sind die Verbindungselemente in die Gewindeeinsätze eingeschraubt. Die Gewindeeinsätze ermöglichen eine einfache und schnelle Montage der Verstärkungsplatten am Kokillenrohr unter Verwendung von Verbindungselementen.

15 Der Ausdruck „eingesetzt“ ist vorliegend nicht notwendigerweise so zu verstehen, dass der jeweilige Gewindeeinsatz vollständig in einer Aussparung angeordnet sein muss. In einer bevorzugten Ausführungsform der Erfindung steht der jeweilige Gewindeeinsatz aus der Aussparung heraus.

25 Vorteilhafterweise sind die Verbindungselemente als Dehnbolzen ausgebildet. Ein Vorteil von als Dehnbolzen ausgebildeten Verbindungselementen ist, dass sie eine Wärmebewegung der Verstärkungsplatten relativ zum Kokillenrohr zulassen, ohne dass es dabei zu einer zu starken Spannung der Verbindungselemente kommt, die gegebenenfalls zu einer plastischen und/oder trennenden Verformung der Verbindungselemente führen könnte. Das jeweilige Verbindungselement weist vorzugsweise

30 einen gewindelosen Schaftabschnitt auf. Dessen Durchmesser kann insbesondere kleiner sein als der Durchmesser des Gewindeabschnitts bzw. der Gewindeabschnitte des jeweiligen Verbindungselements. Alternativ kann der Durchmesser des Schaftabschnitts des jeweiligen Verbindungselements gleich oder annähernd gleich groß sein wie der Durchmesser des Gewindeabschnitts bzw. der Gewindeabschnitte. Die Länge des Schaftabschnitts kann zum Beispiel zwischen 50 mm und 100 mm betra-

35

gen. Vorzugsweise entspricht die Länge des Schaftabschnitts mindestens 50% der Gesamtlänge des Verbindungselements.

Des Weiteren kann die Kokilleneinheit eine Mehrzahl von Klemmhülsen umfassen, die jeweils einen Teil eines der Verbindungselemente, insbesondere den gewindelosen Schaftabschnitt, umgeben. Vorzugsweise sind die Klemmhülsen jeweils zwischen einer der Verstärkungsplatten und dem Kokillenrohr verspannt.

Die Klemmhülsen können stirnseitig an den Gewindeeinsätzen anliegen oder eine Klemmhülse mit einem Gewindeeinsatz einen einzigen Bauteil ausbilden. Wenn ein Gewindeeinsatz aus einer Aussparung des Kokillenrohrs heraussteht, kann in diesem Fall erreicht werden, dass die Klemmhülse eine Kraft auf den Gewindeeinsatz, nicht jedoch unmittelbar auf die Seitenwand des Kokillenrohrs überträgt.

Ferner ist es zweckmäßig, wenn die Kokilleneinheit eine Mehrzahl von Muttern aufweist, mittels welcher die Verbindungselemente gesichert sind. Gegebenenfalls kann die Kokilleneinheit eine Mehrzahl von Unterlegscheiben aufweisen, an welchen die Muttern anliegen. Optional kann die Kokilleneinheit außerdem zwischen der jeweiligen Unterlegscheiben und der jeweiligen Mutter ein oder mehrere Federelemente, wie zum Beispiel eine oder mehrere Tellerfedern, aufweisen.

Vorteilhafterweise sind benachbarte Verstärkungsplatten an den Eckbereichen des Kokillenrohrs jeweils mittels eines oder mehrerer Dichtelemente gegeneinander abgedichtet. In bevorzugter Weise sind benachbarte Verstärkungsplatten an den Eckbereichen des Kokillenrohrs jeweils mithilfe eines ersten Dichtelements und eines zweiten Dichtelements, welches vom ersten Dichtelement verschieden ist, gegeneinander abgedichtet. Dadurch kann eine besonders gute Dichtigkeit an den Eckbereichen des Kokillenrohrs erreicht werden.

Das erste Dichtelement kann zum Beispiel eine elastische Dichtschnur sein, welche in eine Nut, insbesondere in eine in Höhenrichtung der Kokilleneinheit verlaufende Nut, einer der benachbarten Verstärkungsplatten eingesetzt ist. Bei dem  
5 zweiten Dichtelement kann es sich beispielsweise um ein längliches, gebogenes Abdichtblech handeln, welches mit seinen Längsrändern in zwei Nuten, insbesondere in zwei in Höhenrichtung der Kokilleneinheit verlaufende Nuten, der benachbarten Verstärkungsplatten eingreift.

10

In dem Fall, dass benachbarte Verstärkungsplatten an den Eckbereichen des Kokillenrohrs jeweils mit nur einem Dichtelement abgedichtet sind, kann es sich bei dem jeweiligen Dichtelement beispielsweise um ein Dichtelement vom Typ des zuvor  
15 erwähnten ersten Dichtelements oder des zuvor erwähnten zweiten Dichtelements handeln.

20

Vorzugsweise umfasst die Kokilleneinheit einen das Kokillenrohr und die Verstärkungsplatten umgebenden Rohrmantel. Der Rohrmantel weist vorteilhafterweise einen oder mehrere Kühlmittelleinlässe und/oder einen oder mehrere Kühlmittelauslässe auf. Insbesondere kann der Rohrmantel pro Verstärkungsplatte jeweils einen Kühlmittelleinlass und einen Kühlmittelauslass aufweisen. In dem bevorzugten Fall, dass die Kokilleneinheit  
25 vier Verstärkungsplatten umfasst, kann der Rohrmantel also insbesondere vier Kühlmittelleinlässe sowie vier Kühlmittelauslässe aufweisen.

25

30

Weiter ist es vorteilhaft, wenn der jeweilige Kühlmittelleinlass und der jeweilige Kühlmittelauslass des Rohrmantels fluideitend mit mindestens einem der Kühlmittelführungsspalte verbunden sind.

35

Bei einer bevorzugten Ausführungsvariante der Erfindung bildet einen Hohlraum zwischen den Verstärkungsplatten und dem Rohrmantel einen Kühlmittel-Vorlauf der Kokilleneinheit, während die Kühlmittelführungsspalte gemeinsam einen Kühlmittel-Rücklauf der Kokilleneinheit bilden. Alternativ kann der

Hohlraum zwischen den Verstärkungsplatten und dem Rohrmantel einen Kühlmittel-Rücklauf der Kokilleneinheit bilden, während die Kühlmittelführungsspalte gemeinsam einen Kühlmittel-Vorlauf der Kokilleneinheit bilden.

5

Vorteilhafterweise trennen die zuvor erwähnten Dichtelemente den Kühlmittel-Vorlauf vom Kühlmittel-Rücklauf an den Eckbereichen des Kokillenrohrs.

10 Der Rohrmantel kann einen Befestigungsflansch zur Befestigung der Kokilleneinheit an einer Kokillenträgervorrichtung aufweisen. Besagter Befestigungsflansch ist vorzugsweise am oberen Ende des Rohrmantels angeordnet. Ferner kann vorgesehen sein, dass mindestens ein Kühlmittleinlass des Rohrmantels  
15 im Befestigungsflansch angeordnet ist und/oder mindestens ein Kühlmittelauslass des Rohrmantels im Befestigungsflansch angeordnet ist.

Wie eingangs erwähnt, betrifft die Erfindung unter anderem  
20 eine Stranggießanlage.

Die erfindungsgemäße Stranggießanlage ist mit einer erfindungsgemäßen Kokilleneinheit ausgestattet.

25 Bei der Stranggießanlage kann es sich insbesondere um eine sogenannte Bogenstranggießanlage handeln. Alternativ kann die Stranggießanlage eine sogenannte Vertikalstranggießanlage sein.

30 Die bisher gegebene Beschreibung bevorzugter Ausgestaltungen der Erfindung enthält zahlreiche Merkmale, die in den einzelnen abhängigen Patentansprüchen teilweise zu mehreren zusammengefasst wiedergegeben sind. Diese Merkmale können jedoch auch einzeln betrachtet und zu sinnvollen weiteren Kombinationen  
35 zusammengefasst werden. Insbesondere sind diese Merkmale jeweils einzeln und in beliebiger geeigneter Kombination mit der erfindungsgemäßen Kokilleneinheit und der erfindungsgemäßen Stranggießanlage kombinierbar.

Die oben beschriebenen Eigenschaften, Merkmale und Vorteile der Erfindung sowie die Art und Weise, wie diese erreicht werden, werden klarer und deutlicher verständlich im Zusammenhang mit der folgenden Beschreibung eines Ausführungsbeispiels der Erfindung, das im Zusammenhang mit den Figuren näher erläutert wird. Das Ausführungsbeispiel dient der Erläuterung der Erfindung und beschränkt die Erfindung nicht auf die darin angegebenen Kombinationen von Merkmalen, auch nicht in Bezug auf funktionale Merkmale. Außerdem können dazu geeignete Merkmale des Ausführungsbeispiels auch explizit isoliert betrachtet und mit einem beliebigen der Ansprüche kombiniert werden.

15 Es zeigen:

- FIG 1 eine schematische Darstellung einer Stranggießanlage mit einer Kokilleneinheit;
- 20 FIG 2 einen Längsschnitt der Kokilleneinheit aus FIG 1 sowie eine Kokillenträgervorrichtung, an welcher die Kokilleneinheit befestigt ist;
- FIG 3 eine 3D-Ansicht der Kokilleneinheit;
- 25 FIG 4 eine Draufsicht der Kokilleneinheit;
- FIG 5 einen Schnitt durch die Kokilleneinheit entlang der Schnittfläche V-V aus FIG 4;
- 30 FIG 6 einen Schnitt durch die Kokilleneinheit entlang der Schnittfläche VI-VI aus FIG 4;
- 35 FIG 7 eine 3D-Ansicht eines Kokillenrohrs der Kokilleneinheit;

FIG 8 eine Schnittdarstellung der Kokilleneinheit, in welcher ein Verbindungselement der Kokilleneinheit abgebildet ist;

5 FIG 9 einen Querschnitt der Kokilleneinheit;

FIG 10 eine alternative Schnittdarstellung eines Teils der Kokilleneinheit 8 zu FIG 8.

10 FIG 1 zeigt schematisch eine Stranggießanlage 2 zum Stranggießen von Metallprodukten, insbesondere zum Stranggießen von Vorblöcken. Im vorliegenden Ausführungsbeispiel handelt es sich bei der Stranggießanlage 2 um eine Bogenstranggießanlage.

15

Die Stranggießanlage 2 umfasst einen Pfannendrehturm 4, in den zwei austauschbare Gießpfannen 6 eingesetzt sind, sowie eine Kokilleneinheit 8. Letztere ist an einer Kokillenträgervorrichtung 10 befestigt (vgl. FIG 2), die in FIG 1 einer  
20 besseren Übersichtlichkeit halber nicht dargestellt ist.

Außerdem umfasst die Stranggießanlage 2 ein Verteilerbecken 12 zum Aufnehmen einer Metallschmelze aus den Gießpfannen 6 und zum Weiterleiten der Metallschmelze zu der Kokilleneinheit 8. Des Weiteren verfügt die Stranggießanlage 2 über ein  
25 Strangführungssystem 14 mit einer figürlich nicht dargestellten Kühleinrichtung und mehreren Strangführungsrollen 16 sowie über eine Trennvorrichtung 18.

30 In den Gießpfannen 6 befindet sich eine Metallschmelze, beispielsweise flüssiger Stahl. Die Metallschmelze wird aus der jeweiligen Gießpfanne 6 in das Verteilerbecken 12 eingeleitet. Von dort wird die Metallschmelze über ein Auslassrohr 20 des Verteilerbeckens 12 in die Kokilleneinheit 8 eingeleitet.

35

Da durch die Kokilleneinheit 8 ein Kühlmittel, vorzugsweise Wasser, geleitet wird, kühlt die Metallschmelze an seinen Kontaktflächen mit der Kokilleneinheit 8 ab und erstarrt

hierbei teilweise, sodass die Metallschmelze in Form eines Strangs 22 aus der Kokilleneinheit 8 austritt. Beim Austreten aus der Kokilleneinheit 8 hat der Strang 22 eine erstarrte Schale, während ein Großteil seines Querschnitts noch flüssig ist.

Mithilfe der Strangführungsrollen 16 des Strangführungssystems 14 wird der aus der Kokilleneinheit 8 austretende Strang 22 abtransportiert und dabei entlang eines Bogens geführt. Im Strangführungssystem 14 wird der Strang 22 mithilfe der Kühleinrichtung des Strangführungssystems 14 weiter abgekühlt, sodass der Strang 22 erstarrt.

Mittels der Trennvorrichtung 18 wird der Strang 22 zum Zwecke seiner Weiterverarbeitung in mehrere Einzelstücke zerteilt und anschließend abtransportiert. Alternativ könnte der Strang 22 beispielsweise von einem oder mehreren Walzgerüsten direkt weiterverarbeitet werden, ohne vorher zerteilt zu werden.

FIG 2 zeigt einen Längsschnitt der Kokilleneinheit 8 sowie die zuvor erwähnte Kokillenträgervorrichtung 10, an welcher die Kokilleneinheit 8 befestigt ist. Das zuvor erwähnte Kühlmittel, das durch die Kokilleneinheit 8 geleitet wird, wird der Kokilleneinheit 8 durch die Kokillenträgervorrichtung 10 zugeführt und über die Kokillenträgervorrichtung 10 wieder abgeführt.

Wie aus FIG 2 ersichtlich ist, umfasst die Kokilleneinheit 8 ein Kokillengerüst 24. Das Kokillengerüst 24 umfasst vier einstückig miteinander ausgebildete Seitenwände 26 aus Kupfer oder einer Kupferlegierung und weist eine rechteckige äußere Querschnittsform mit abgerundeten Ecken auf (vgl. FIG 7 und FIG 9). Da es sich bei der Stranggießanlage 2 im vorliegenden Ausführungsbeispiel um eine Bogenstranggießanlage handelt, weist das Kokillengerüst 24 einen gebogen ausgebildeten Formhohlraum 28 auf. Die Biegung des Formhohlraums 28 wird dadurch



erreicht, dass die beiden breiteren der vier Seitenwände 26 gebogen ausgebildet sind.

Ferner weist der Formhohlraum 28 im vorliegenden Ausführungs-  
5 beispiel im Querschnitt des Kokillenrohrs 24 eine rechteckige Form mit abgerundeten Ecken sowie einer Länge L von 380 mm und einer Breite B von 280 mm auf (vgl. FIG 7 und FIG 9), wobei grundsätzlich auch andere Abmessungen des Formhohlraums 28 möglich sind.

10

Des Weiteren umfasst die Kokilleneinheit 8 vier separate Verstärkungsplatten 30, die außen am Kokillenrohr 24 befestigt sind und gemeinsam das Kokillenrohr 24 umschließen, wobei in FIG 2 nur zwei der vier Verstärkungsplatten 30 sichtbar sind.  
15 Das Kokillenrohr 24 und die Verstärkungsplatten 30 sind kontaktlos zueinander angeordnet (vgl. FIG 5 und FIG 6).

20

Darüber hinaus umfasst die Kokilleneinheit 8 einen das Kokillenrohr 24 und die Verstärkungsplatten 30 umgebenden, zylindrischen Rohrmantel 32. An seinem oberen Ende weist der Rohrmantel 32 einen Befestigungsflansch 34 auf, mittels welchem die Kokilleneinheit 8 an der Kokillenträgervorrichtung 10 befestigt ist. An seinem unteren Ende weist der Rohrmantel 32 einen umlaufenden Kragen 36 auf.

25

Ferner weist die Kokilleneinheit 8 eine am Kragen 36 des Rohrmantels 32 befestigte Abschlussplatte 38 auf, mittels welcher am unteren Ende des Rohrmantels 32 eine Öffnung zwischen dem Rohrmantel 32 und dem Kokillenrohr 24 verschlossen  
30 ist.

35

FIG 3 zeigt eine 3D-Ansicht der Kokilleneinheit 8. In dieser Figur ist der Rohrmantel 32 mit dessen Befestigungsflansch 34 und dessen Kragen 36 sowie der obere Rand des Kokillenrohrs 24 und ein Teil des Formhohlraums 28 sichtbar, wohingegen die Verstärkungsplatten 30 durch den Rohrmantel 32 verdeckt sind.

Der Rohrmantel 32 umfasst pro Verstärkungsplatte 30 jeweils einen Kühlmittleinlass 40 sowie einen Kühlmittelauslass 42. Das heißt, der Rohrmantel 32 umfasst insgesamt vier Kühlmittleinlässe 40 sowie vier Kühlmittelauslässe 42. Drei der  
5 vier Kühlmittleinlässe 40 sind am Befestigungsflansch 34 des Rohrmantels 32 angeordnet, während der andere Kühlmittleinlass 40 seitlich am Rohrmantel 32 angeordnet ist. Ebenfalls sind drei der vier Kühlmittelauslässe 42 am Befestigungsflansch 34 angeordnet, während der andere Kühlmittelauslass  
10 42 seitlich am Rohrmantel 32 angeordnet ist.

FIG 4 zeigt eine Draufsicht der Kokilleneinheit 8. Auch in dieser Figur ist der obere Rand des Kokillenrohrs 24 sowie dessen Formhohlraum 28 sichtbar. Darüber hinaus sind in FIG 4  
15 der Befestigungsflansch 34 und ein Teil des Kragens 36 des Rohrmantels 32 sowie die Kühlmittleinlässe 40 und die Kühlmittelauslässe 42 sichtbar.

Ferner sind in FIG 4 eine erste abknickende Schnittfläche V-V  
20 sowie eine zweite abknickende Schnittfläche VI-VI dargestellt.

FIG 5 zeigt einen Schnitt durch die Kokilleneinheit 8 entlang der Schnittfläche V-V aus FIG 4 und FIG 6 zeigt einen Schnitt  
25 durch die Kokilleneinheit 8 entlang der Schnittfläche VI-VI aus FIG 4.

Sowohl in FIG 5 als auch in FIG 6 sind das Kokillenrohr 24 mit seinem Formhohlraum 28, zwei der Verstärkungsplatten 30  
30 sowie der Rohrmantel 32 abgebildet.

Wie aus FIG 5 und FIG 6 ersichtlich ist, ist ein Abschnitt des Befestigungsflansches 34 an den Verstärkungsplatten 30 abgestützt. Ferner ist der Befestigungsflansch 34 gegenüber  
35 den Verstärkungsplatten 30 abgedichtet.

Zwischen ihren Verstärkungsplatten 30 und ihrem Kokillenrohr 24 weist die Kokilleneinheit 8 jeweils einen Kühlmittelfüh-

rungsspalt 44 zum Führen eines Kühlmittels 46 auf. Die Kühlmittelführungsspalte 44 sind jeweils durch eine der Verstärkungsplatten 30 und eine der Seitenwände 26 des Kokillenrohrs 24 seitlich begrenzt.

5

In FIG 5 ist das Kühlmittel 46 symbolisch in Form von Pfeilen dargestellt, wobei die Pfeilrichtungen jeweils die Strömungsrichtung des Kühlmittels 46 repräsentiert.

10 Das Kühlmittel 46 strömt über die Kühlmittleinlässe 40 des Rohrmantels 32 in die Kokilleneinheit 8 ein. In einem Hohlraum 48 zwischen dem Rohrmantel 32 und den Verstärkungsplatten 30 strömt das Kühlmittel 46 nach unten. An der Abschlussplatte 38 wird das Kühlmittel 46 umgelenkt. In den Kühlmittelführungsspalten 44 strömt das Kühlmittel 46 dann nach oben  
15 und tritt anschließend über die Kühlmittelauslässe 42 des Rohrmantels 32 aus der Kokilleneinheit 8 aus. Der Hohlraum 48 zwischen dem Rohrmantel 32 und den Verstärkungsplatten 30 bildet hierbei einen Kühlmittel-Vorlauf, während die Kühlmittelführungsspalte 44 einen Kühlmittel-Rücklauf bilden.  
20

FIG 7 zeigt eine 3D-Ansicht des zuvor mehrfach erwähnten Kokillenrohrs 24 der Kokilleneinheit 8. In dieser Figur sind alle vier Seitenwände 26 des Kokillenrohrs 24 sowie dessen  
25 Eckbereiche 50 sichtbar.

Des Weiteren sind in FIG 7 mehrere mit einem Innen- und Außengewinde versehene Gewindeeinsätze 52 der Kokilleneinheit 8 sichtbar, welche in Aussparungen 54 der Seitenwände 26 des  
30 Kokillenrohrs 24 eingeschraubt sind und aus den Aussparungen 54 herausstehen (vgl. FIG 8 und FIG 9).

FIG 8 zeigt eine Schnittdarstellung eines Teils der Kokilleneinheit 8.

35

In FIG 8 sind ein Teil einer der Verstärkungsplatten 30 sowie ein Teil einer der Seitenwände 26 des Kokillenrohrs 24 dargestellt. Darüber hinaus ist in FIG 8 ein Verbindungselement 56

der Kokilleneinheit 8 dargestellt, mittels welchem die abgebildete Verstärkungsplatte 30 an der abgebildeten Seitenwand 26 des Kokillenrohrs 24 befestigt ist.

5 Das Verbindungselement 56 ist als Dehnbolzen ausgebildet und weist an seinen beiden Enden jeweils einen Gewindeabschnitt 58 sowie einen dazwischen angeordneten gewindelosen Schaftabschnitt 60 auf, wobei die Länge des Schaftabschnitts 60 circa 60% der Gesamtlänge des Verbindungselements 56 entspricht. Im  
10 vorliegenden Ausführungsbeispiel weist der Schaftabschnitt 60 einen geringeren Durchmesser auf als jeder der beiden Gewindeabschnitte 58. Alternativ kann der Durchmesser des Schaftabschnitts 60 gleich groß sein wie der Durchmesser des jeweiligen Gewindeabschnitts 58. Darüber hinaus ist das Verbindungs-  
15 element 56 in einen der zur vorerwähnten Gewindeeinsätze 52, welcher in eine Aussparung 54 der abgebildeten Seitenwand 26 des Kokillenrohrs 24 eingesetzt ist, eingeschraubt.

Ein Teil des Verbindungselements 56 ist von einer Klemmhülse  
20 62, die stirnseitig an besagtem Gewindeeinsatz 52 anliegt, umgeben. Ferner ist das Verbindungselement 56 mittels einer Mutter 64 gesichert. Zwischen der Mutter 64 und der abgebildeten Verstärkungsplatte 30 ist eine Unterlegscheibe 66 angeordnet. Im vorliegenden Ausführungsbeispiel ist die Unterleg-  
25 scheibe 66 vollständig in einer Aussparung 68 der Verstärkungsplatte 30 versenkt, während die Mutter 64 teilweise in dieser Aussparung 68 versenkt ist.

Die Unterlegscheibe 66 weist zwei ringförmige Nuten 70 auf,  
30 in die jeweils ein Dichtring 72, vorzugsweise ein Elastomer-Dichtring, eingesetzt ist, wobei einer dieser beiden Dichtringe 72 an der Verstärkungsplatte 30 anliegt und der andere dieser beiden Dichtringe 72 am Verbindungselement 56 anliegt.

35 Jede der Verstärkungsplatten 30 der Kokilleneinheit 8 ist mithilfe mehrerer Verbindungselemente 56 der oben beschriebenen Art an der zugehörigen Seitenwand 26 des Kokillenrohrs 24 befestigt (vgl. FIG 9). Die obigen Ausführungen im Zusammen-

hang mit dem Verbindungselement 56 aus FIG 8 gelten entsprechend auch für die anderen Verbindungselemente 56 der Kokilleneinheit 8.

5 FIG 10 zeigt eine alternative Schnittdarstellung eines Teils der Kokilleneinheit 8 zu FIG 8.

10 Im Unterschied zu FIG 8 ist der Gewindeansatz 52 einstückig mit der Klemmhülse 62 ausgeführt. Außerdem weist der Schaftabschnitt 60 denselben Außendurchmesser als der Gewindeabschnitt 58 auf. Schließlich beträgt die Länge der Klemmhülse 62 nur ca. 20% der Länge des Verbindungselements 56. Durch die einstückige Ausführung wird die Montage bzw. Demontage der Verstärkungsplatte 30 mit einer Seitenwand 26 beschleunigt.  
15

FIG 9 zeigt einen Querschnitt der Kokilleneinheit 8. In dieser Figur sind ein Teil des Kokillenrohrs 24, Teile der Verstärkungsplatten 30 und ein Teil des Rohrmantels 32 sichtbar.  
20 Zudem sind in FIG 9 unter anderem mehrere der zuvor erwähnten Verbindungselemente 56 sowie die Muttern 64, mittels welcher die Verbindungselemente 56 gesichert sind, sichtbar.

Wie aus FIG 9 hervorgeht, sind die Verstärkungsplatten 30 jeweils mithilfe mehrerer Verbindungselemente 56 am Kokillenrohr 24 befestigt, jedoch sind die Verstärkungsplatten 30 an den Eckbereichen 50 des Kokillenrohrs 24 nicht durch Schraubverbindungen miteinander verbunden.  
25

30 Da sich die Verstärkungsplatten 30 auch in den Eckbereichen 50 des Kokillenrohrs 24 nicht direkt berühren, wird eine thermische Ausdehnung einer Verstärkungsplatte 30 durch eine andere Verstärkungsplatte 30 nicht behindert. Die Dichtelemente 74 und 76 zwischen zwei aneinander angrenzenden Verstärkungsplatten 30 in den Eckbereichen 50 des Kokillenrohrs 24 behindern die thermische Ausdehnung nicht, da diese elastisch verformbar sind.  
35

Benachbarte Verstärkungsplatten 30 sind an den Eckbereichen 50 des Kokillenrohrs 24 jeweils mittels eines ersten Dichtelements 74 sowie eines zweiten Dichtelements 76 gegeneinander abgedichtet. Diese Dichtelemente 74, 76 trennen den Kühlmittel-Vorlauf der Kokilleneinheit 8 vom Kühlmittel-Rücklauf der Kokilleneinheit 8 an den Eckbereichen 50 des Kokillenrohrs 24.

Das jeweilige erste Dichtelement 74 ist eine elastische Dichtschnur ist, welches in eine Nut 78 einer der benachbarten Verstärkungsplatten 30 eingesetzt ist, wohingegen das jeweilige zweite Dichtelement 76 ein längliches, gebogenes Abdichtblech ist, welches mit seinen Längsrändern in zwei Nuten 80 der benachbarten Verstärkungsplatten 30 eingreift.

Weiter ist aus FIG 9 ersichtlich, dass diejenigen Verstärkungsplatten 30, die an den schmalen Seitenwänden 26 des Kokillenrohrs 24 befestigt sind, eine Wandstärke  $d_1$  aufweisen, die kleiner ist als die Wandstärke  $d_2$  derjenigen Verstärkungsplatten 30, die an den breiteren Seitenwänden 26 des Kokillenrohrs 24 befestigt sind. Darüber hinaus weist das Kokillenrohr 24 eine Wandstärke  $d_0$  auf, die kleiner ist als die zuvor genannten Wandstärken  $d_1$ ,  $d_2$ . Im vorliegenden Ausführungsbeispiel beträgt die Wandstärke  $d_0$  des Kokillenrohrs 26 circa 24 mm, während die Wandstärke  $d_1$  der an den schmalen Seitenwänden 26 des Kokillenrohrs 24 befestigten Verstärkungsplatten 30 circa 55 mm beträgt und die Wandstärke  $d_2$  der an den breiteren Seitenwänden 26 des Kokillenrohrs 24 befestigten Verstärkungsplatten 30 circa 110 mm beträgt, wobei grundsätzlich auch jeweils andere Werte für die Wandstärken  $d_0$ ,  $d_1$ ,  $d_2$  möglich sind.

Jede der Verstärkungsplatten 30 weist eine dem Kokillenrohr 24 zugewandte Rückseite 82 sowie eine dem Kokillenrohr 24 abgewandte Vorderseite 84 auf. Die an den breiteren Seitenwänden 26 des Kokillenrohrs 24 befestigten Verstärkungsplatten 30 weisen außerdem jeweils zwei ihre Vorderseite 84 und ihre Rückseite 82 miteinander verbindende stirnseitige Randflächen

86 auf, die teilweise durch die an den schmaleren Seitenwänden 26 des Kokillenrohrs 24 befestigten Verstärkungsplatten 30 verdeckt sind. Anders ausgedrückt, die beiden an den breiteren Seitenwänden 26 des Kokillenrohrs 24 befestigten Verstärkungsplatten 30 sind zum Teil zwischen den beiden an den  
5 schmaleren Seitenwänden 26 des Kokillenrohrs 24 befestigten Verstärkungsplatten 30 angeordnet.

Obwohl die Erfindung im Detail durch das bevorzugte Ausführungsbeispiel näher illustriert und beschrieben wurde, so ist  
10 die Erfindung nicht durch das offenbarte Beispiel eingeschränkt und andere Variationen können hieraus abgeleitet werden, ohne den Schutzzumfang der Erfindung zu verlassen.

## Bezugszeichenliste

	2	Stranggießanlage
	4	Pfannendrehturm
5	6	Gießpfanne
	8	Kokilleneinheit
	10	Kokillenträgervorrichtung
	12	Verteilerbecken
	14	Strangführungssystem
10	16	Strangführungsrolle
	18	Trennvorrichtung
	20	Auslassrohr
	22	Strang
	24	Kokillenrohr
15	26	Seitenwand
	28	Formhohlraum
	30	Verstärkungsplatte
	32	Rohrmantel
	34	Befestigungsflansch
20	36	Kragen
	38	Abschlussplatte
	40	Kühlmitteleinlass
	42	Kühlmittelauslass
	44	Kühlmittelführungsspalt
25	46	Kühlmittel
	48	Hohlraum
	50	Eckbereich
	52	Gewindeeinsatz
	54	Aussparung
30	56	Verbindungselement
	58	Gewindeabschnitt
	60	Schaftabschnitt
	62	Klemmhülse
	64	Mutter
35	66	Unterlegscheibe
	68	Aussparung
	70	Nut
	72	Dichtring



	74	Dichtelement
	76	Dichtelement
	78	Nut
	80	Nut
5	82	Rückseite
	84	Vorderseite
	86	Randfläche
	B	Breite
	$d_0$	Wandstärke
10	$d_1$	Wandstärke
	$d_2$	Wandstärke
	L	Länge

## Patentansprüche

1. Kokilleneinheit (8) zum Stranggießen von Metallprodukten, insbesondere zum Stranggießen von Vorblöcken, umfassend ein  
5 Kokillenrohr (24) mit einer polygonalen äußeren Querschnittsform, welches mehrere Eckbereiche (50) aufweist, und mehrere separate Verstärkungsplatten (30), die außen am Kokillenrohr (24) befestigt sind und gemeinsam das Kokillenrohr (24) umschließen, wobei zwischen jeder der Verstärkungsplatten (30)  
10 und dem Kokillenrohr (24) jeweils ein Kühlmittelführungsspalt (44) zum Führen eines Kühlmittels (46) ausgebildet ist, dadurch gekennzeichnet, dass die Verstärkungsplatten (30) an den Eckbereichen (50) des Kokillenrohrs (24) nicht durch Schraubverbindungen miteinander verbunden sind.
- 15 2. Kokilleneinheit (8) nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass das Kokillenrohr (24) und die Verstärkungsplatten (30) an allen Stellen voneinander beabstandet sind.
- 20 3. Kokilleneinheit (8) nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass das Kokillenrohr (24) einen Formhohlraum (28) aufweist, der im Querschnitt des Kokillenrohrs (24) eine rechteckige Form mit einer Länge (L) von mindestens 280 mm, vorzugsweise mindestens 320 mm, und/oder mit  
25 einer Breite (B) von mindestens 240 mm, vorzugsweise mindestens 280 mm, aufweist.
- 30 4. Kokilleneinheit (8) nach einem der voranstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass das Kokillenrohr (24) einen gebogen ausgebildeten Formhohlraum (28) aufweist.
- 35 5. Kokilleneinheit (8) nach einem der voranstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass das Kokillenrohr (24) eine Wandstärke ( $d_0$ ) von höchstens 35 mm, vorzugsweise höchstens 30 mm, aufweist.

6. Kokilleneinheit (8) nach einem der voranstehenden Ansprüche,  
dadurch gekennzeichnet, dass das Kokillenrohr (24) eine  
5 rechteckige äußere Querschnittsform aufweist und vier separate Verstärkungsplatten (30) außen am Kokillenrohr (24) befestigt sind, wobei die stirnseitigen Randflächen (86) von zwei der Verstärkungsplatten (30) zumindest teilweise durch die beiden anderen Verstärkungsplatten (30) abgedeckt werden.

10

7. Kokilleneinheit (8) nach einem der voranstehenden Ansprüche,  
gekennzeichnet durch eine Mehrzahl von Verbindungselementen  
(56), mittels welcher die Verstärkungsplatten (30) am Kokillenrohr (24) befestigt sind und die jeweils ein oder mehrere  
15 Gewindeabschnitte (58) aufweisen, und eine Mehrzahl von Gewindeeinsätzen (52), die in Aussparungen (54) des Kokillenrohrs (24) eingesetzt sind, wobei die Verbindungselemente (56) in die Gewindeeinsätze (52) eingeschraubt sind.

20

8. Kokilleneinheit (8) nach Anspruch 7,  
dadurch gekennzeichnet, dass die Verbindungselemente (56) als Dehnbolzen ausgebildet sind, wobei das jeweilige Verbindungselement (56) einen gewindelosen Schaftabschnitt (60) aufweist.

25

9. Kokilleneinheit (8) nach Anspruch 7 oder 8,  
gekennzeichnet durch eine Mehrzahl von Klemmhülsen (62), die jeweils einen Teil eines der Verbindungselemente (56) umgeben,  
30 wobei die Gewindeeinsätze (52) aus den Aussparungen (54) des Kokillenrohrs (24) herausstehen und die Klemmhülsen (62) stirnseitig an den Gewindeeinsätzen (52) anliegen.

35

10. Kokilleneinheit (8) nach einem der voranstehenden Ansprüche,  
dadurch gekennzeichnet, dass benachbarte Verstärkungsplatten (30) an den Eckbereichen (50) des Kokillenrohrs (24) jeweils mithilfe eines ersten Dichtelements (74) und eines zweiten

Dichtelements (76), welches vom ersten Dichtelement (74) verschieden ist, gegeneinander abgedichtet sind.

11. Kokilleneinheit (8) nach Anspruch 10,  
5 dadurch gekennzeichnet, dass das erste Dichtelement (74) eine elastische Dichtschnur ist, welche in eine Nut (78) einer der benachbarten Verstärkungsplatten (30) eingesetzt ist, und das zweite Dichtelement (76) ein längliches, gebogenes Abdichtblech ist, welches mit seinen Längsrändern in zwei Nuten (80)  
10 der benachbarten Verstärkungsplatten (30) eingreift.

12. Kokilleneinheit (8) nach einem der voranstehenden Ansprüche,  
gekennzeichnet durch einen das Kokillengerohr (24) und die Verstärkungsplatten (30) umgebenden Rohrmantel (32), der einen  
15 oder mehrere Kühlmittelleinlässe (40) sowie einen oder mehrere Kühlmittelauslässe (42) aufweist, wobei der jeweilige Kühlmittelleinlass (40) und der jeweilige Kühlmittelauslass (42) des Rohrmantels (32) fluidleitend mit mindestens einem der  
20 Kühlmittelführungsspalte (44) verbunden sind.

13. Kokilleneinheit (8) nach Anspruch 12,  
dadurch gekennzeichnet, dass

- ein Hohlraum (48) zwischen den Verstärkungsplatten (30) und dem Rohrmantel (32) einen Kühlmittel-Vorlauf bildet und die  
25 Kühlmittelführungsspalte (44) gemeinsam einen Kühlmittel-Rücklauf bilden oder
- der Hohlraum (48) zwischen den Verstärkungsplatten (30) und dem Rohrmantel (32) einen Kühlmittel-Rücklauf bildet und  
30 die Kühlmittelführungsspalte (44) gemeinsam einen Kühlmittel-Vorlauf bilden.

14. Kokilleneinheit (8) nach Anspruch 12 oder 13,  
dadurch gekennzeichnet, dass der Rohrmantel (32) einen Befestigungsflansch (34) zur Befestigung der Kokilleneinheit (8)  
35 an einer Kokillenträgervorrichtung (10) aufweist, wobei mindestens ein Kühlmittelleinlass (40) des Rohrmantels (32) im Befestigungsflansch (34) angeordnet ist und/oder mindestens

ein Kühlmittelauslass (42) des Rohrmantels (32) im Befestigungsflansch (34) angeordnet ist.

15. Stranggießanlage (2), insbesondere Bogenstranggießanlage,  
5 mit einer Kokilleneinheit (8) nach einem der voranstehenden Ansprüche.

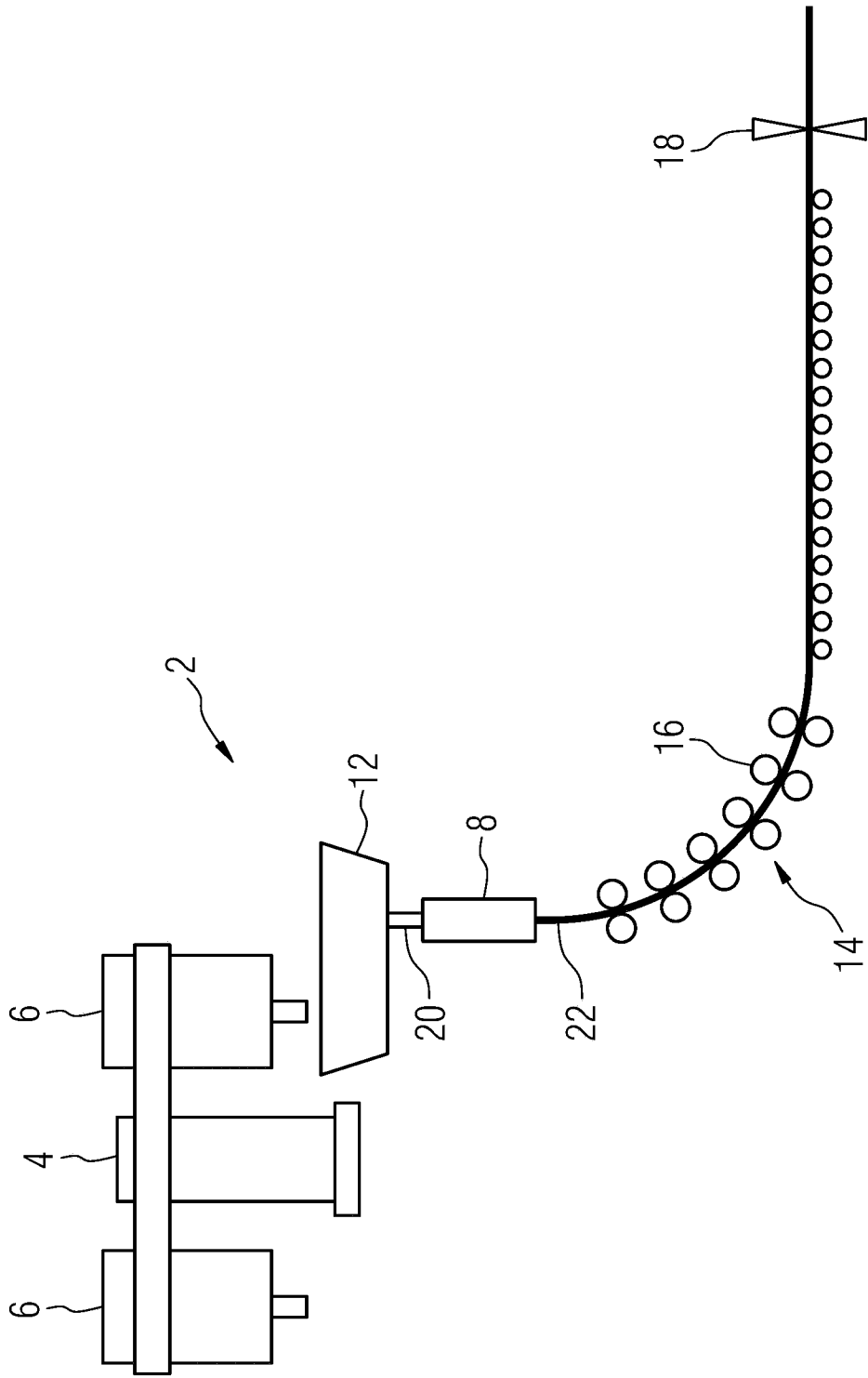
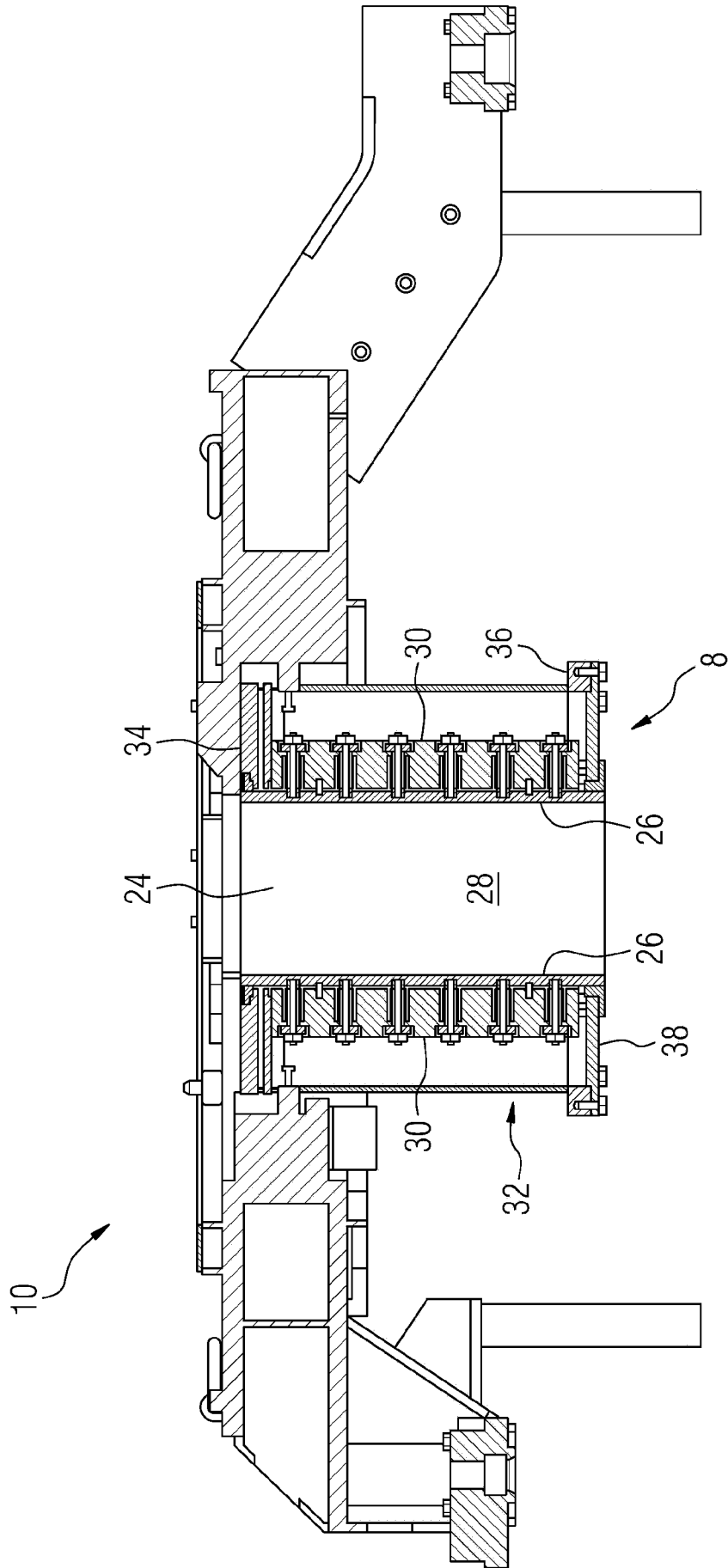


FIG 1

FIG 2



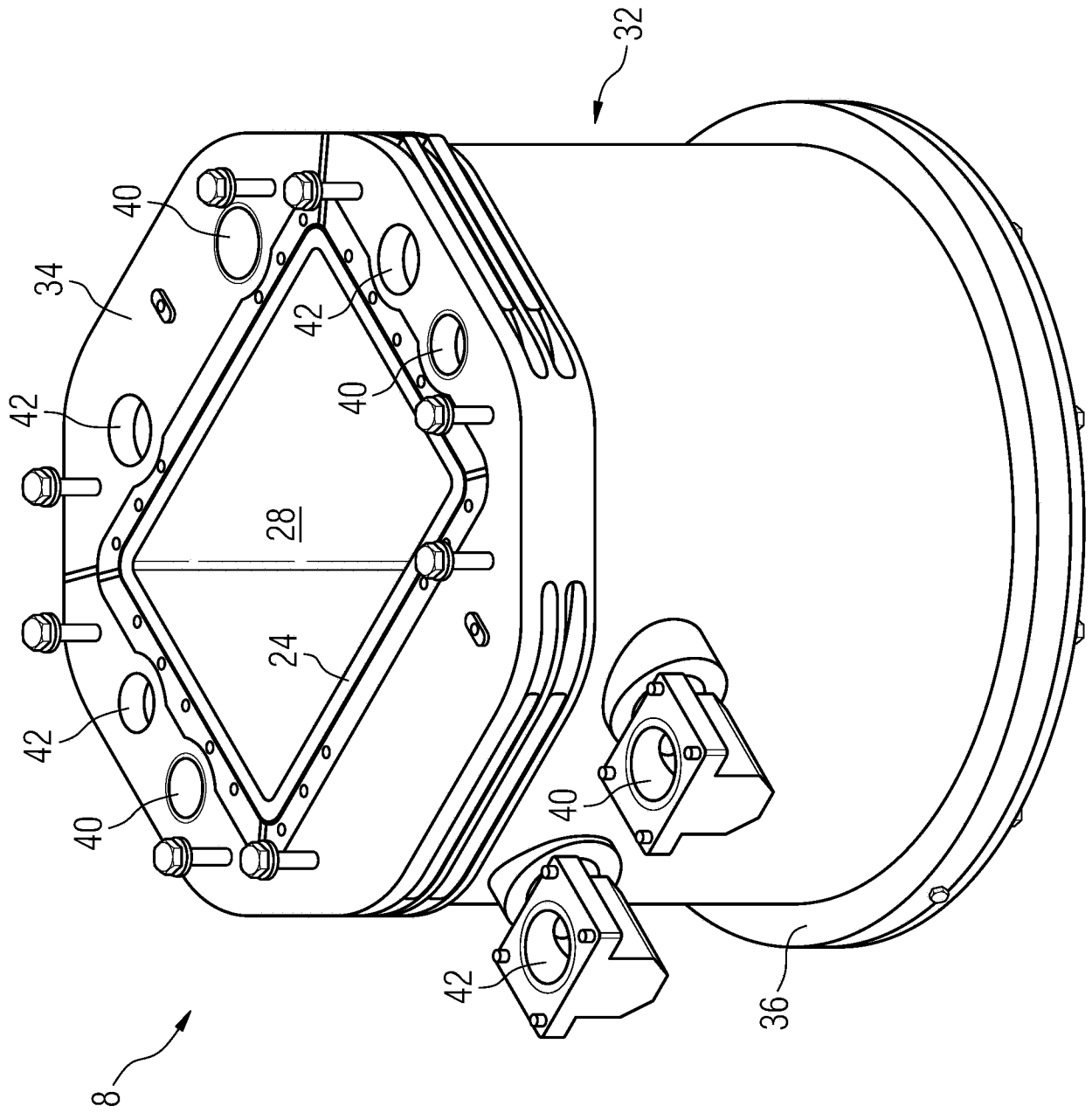


FIG 3



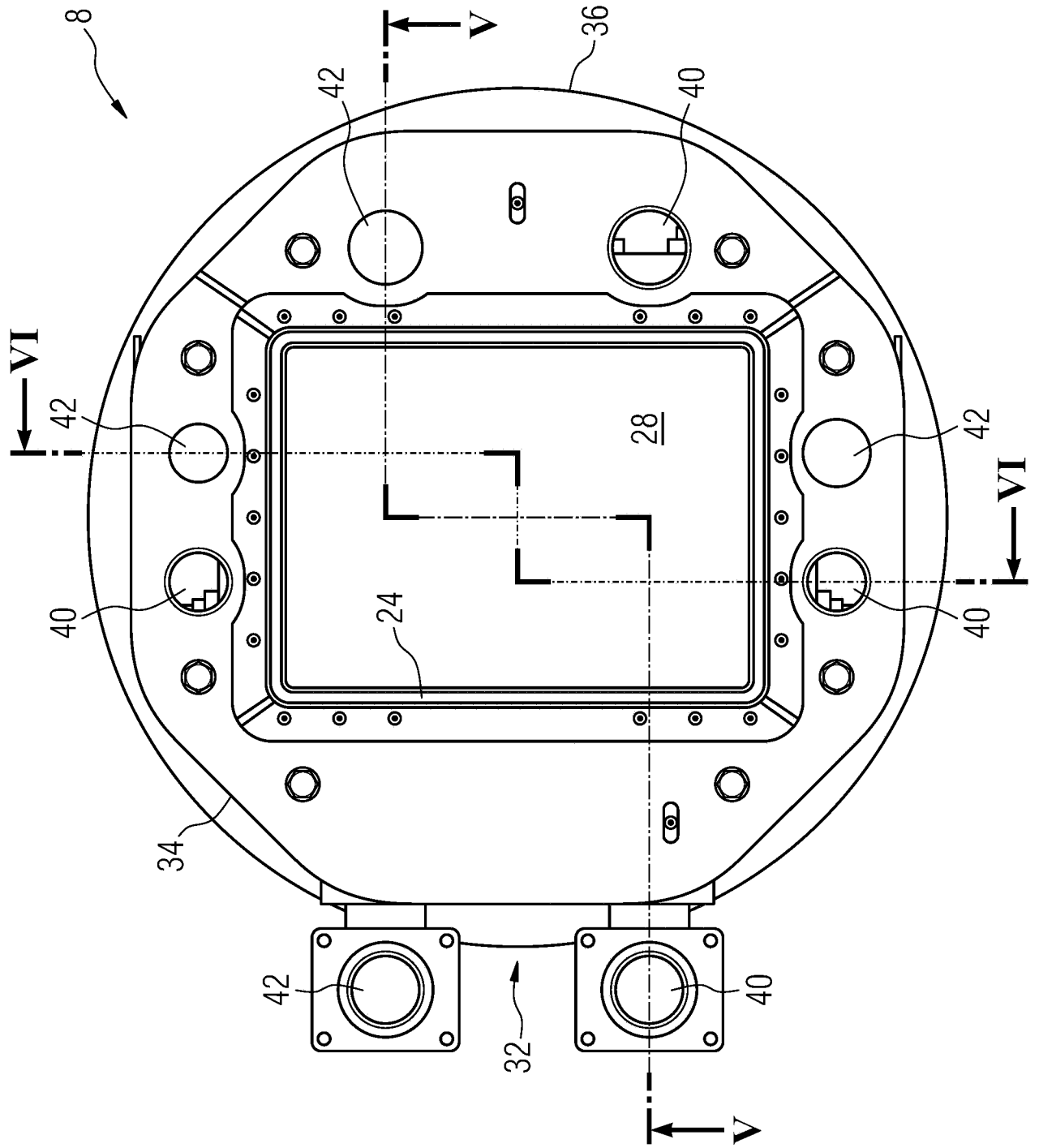


FIG 4

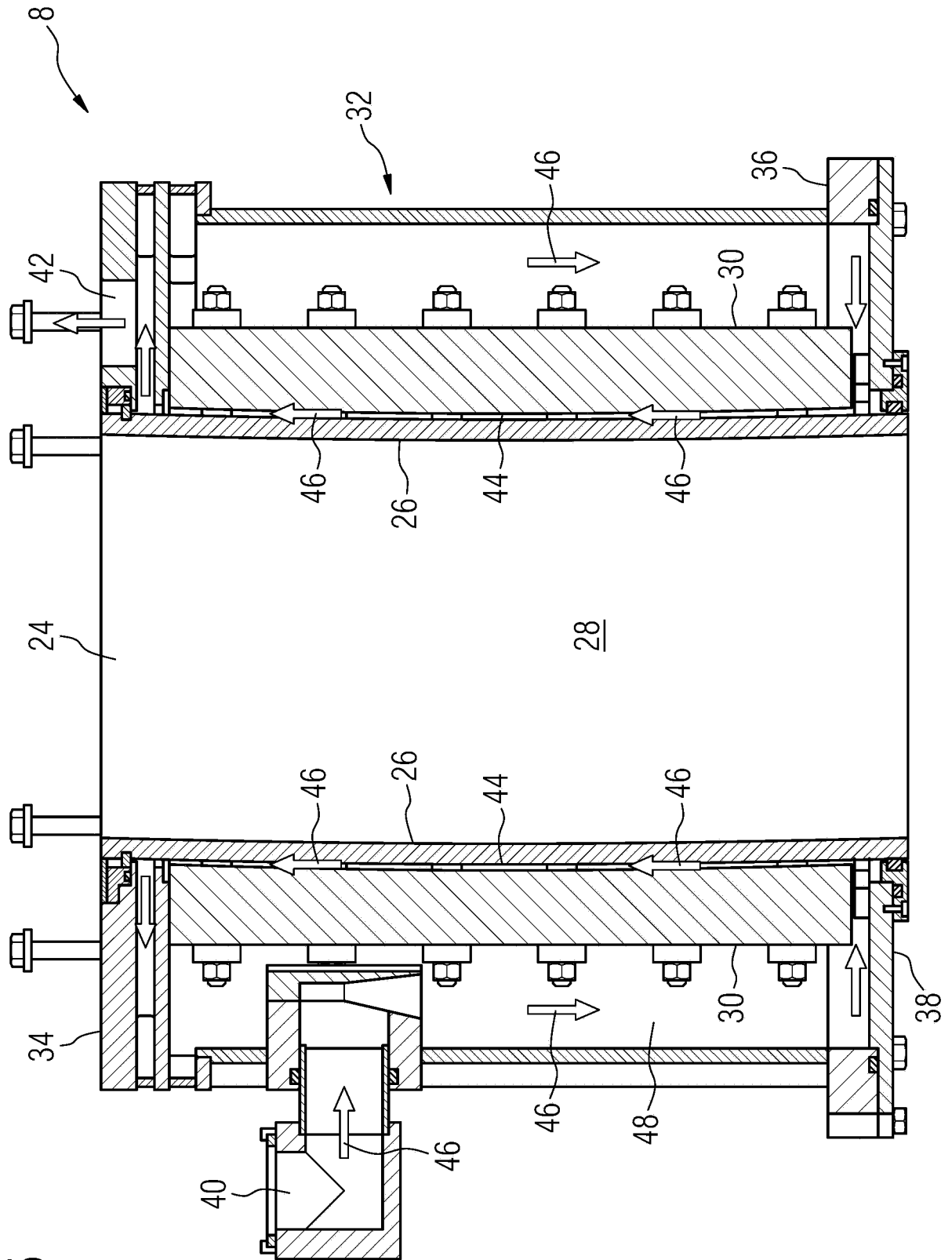


FIG 5

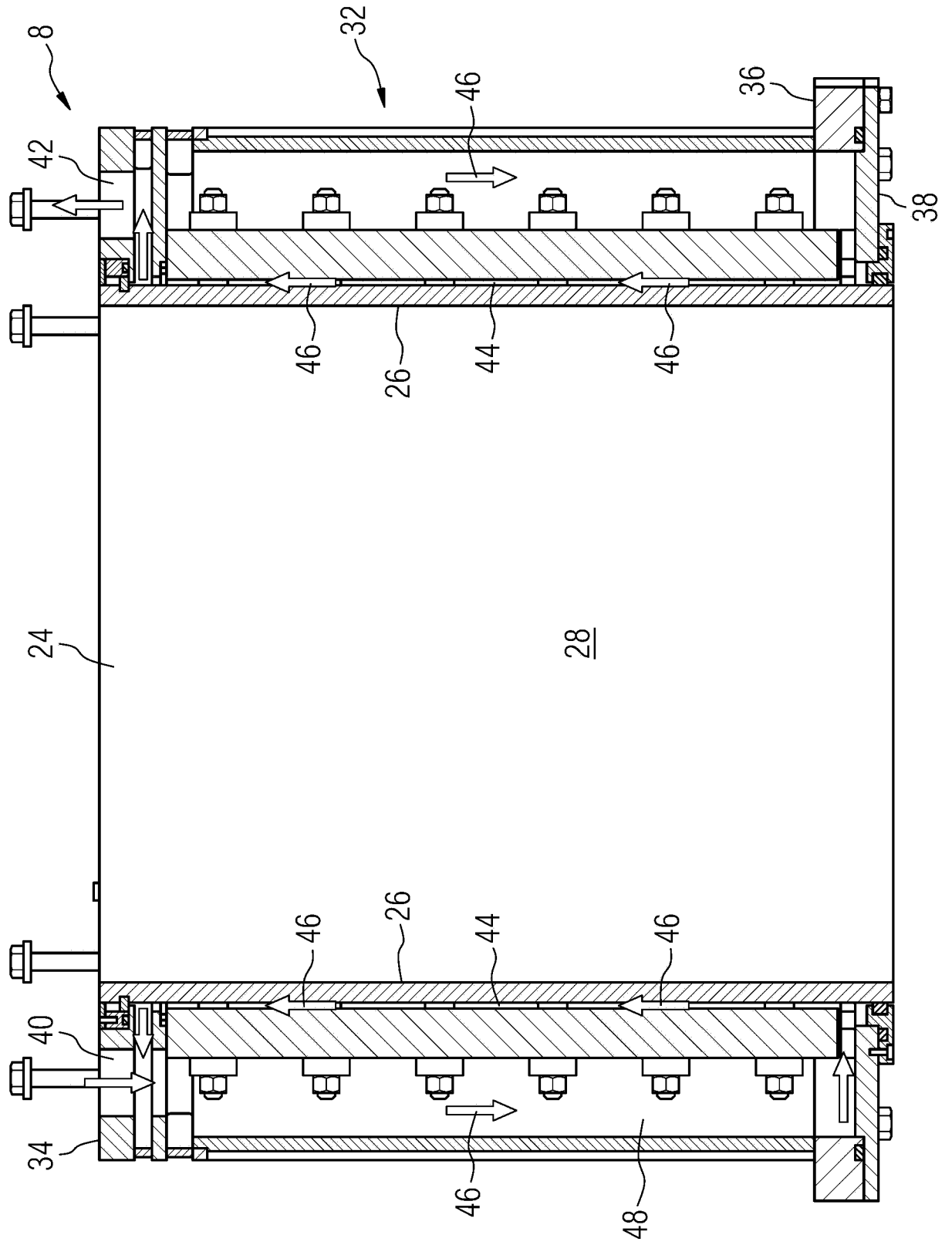


FIG 6

FIG 7

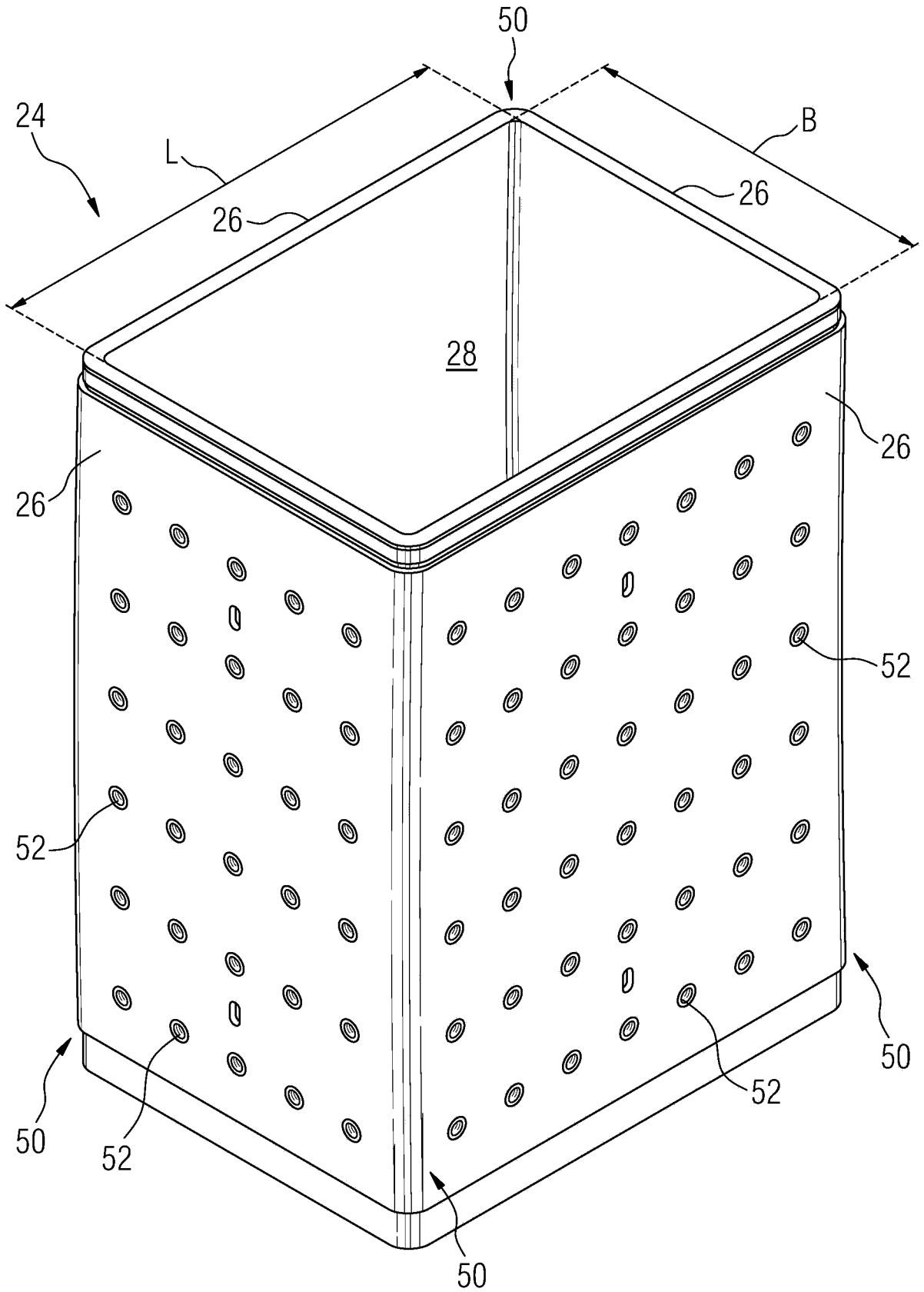


FIG 8

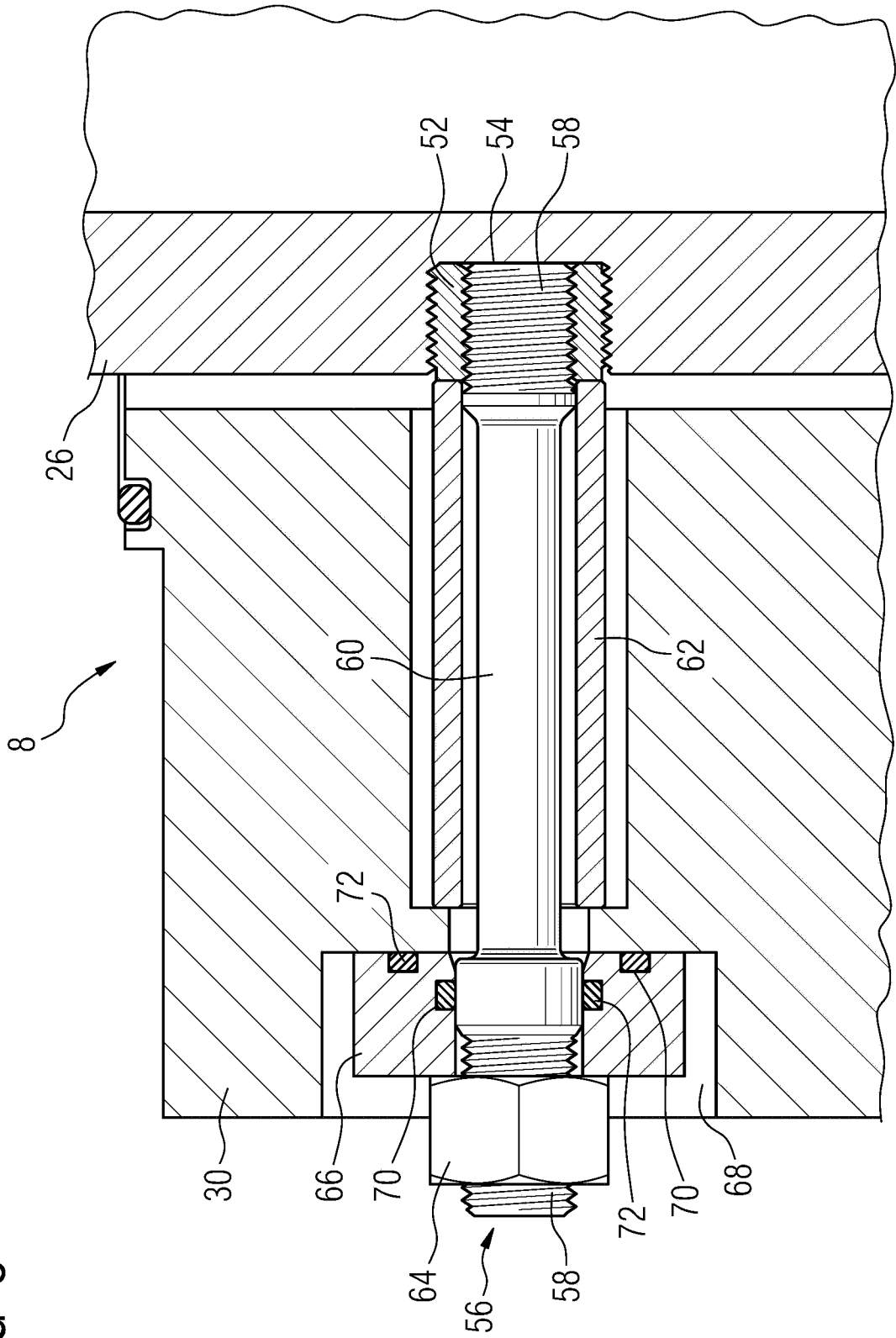


FIG 9

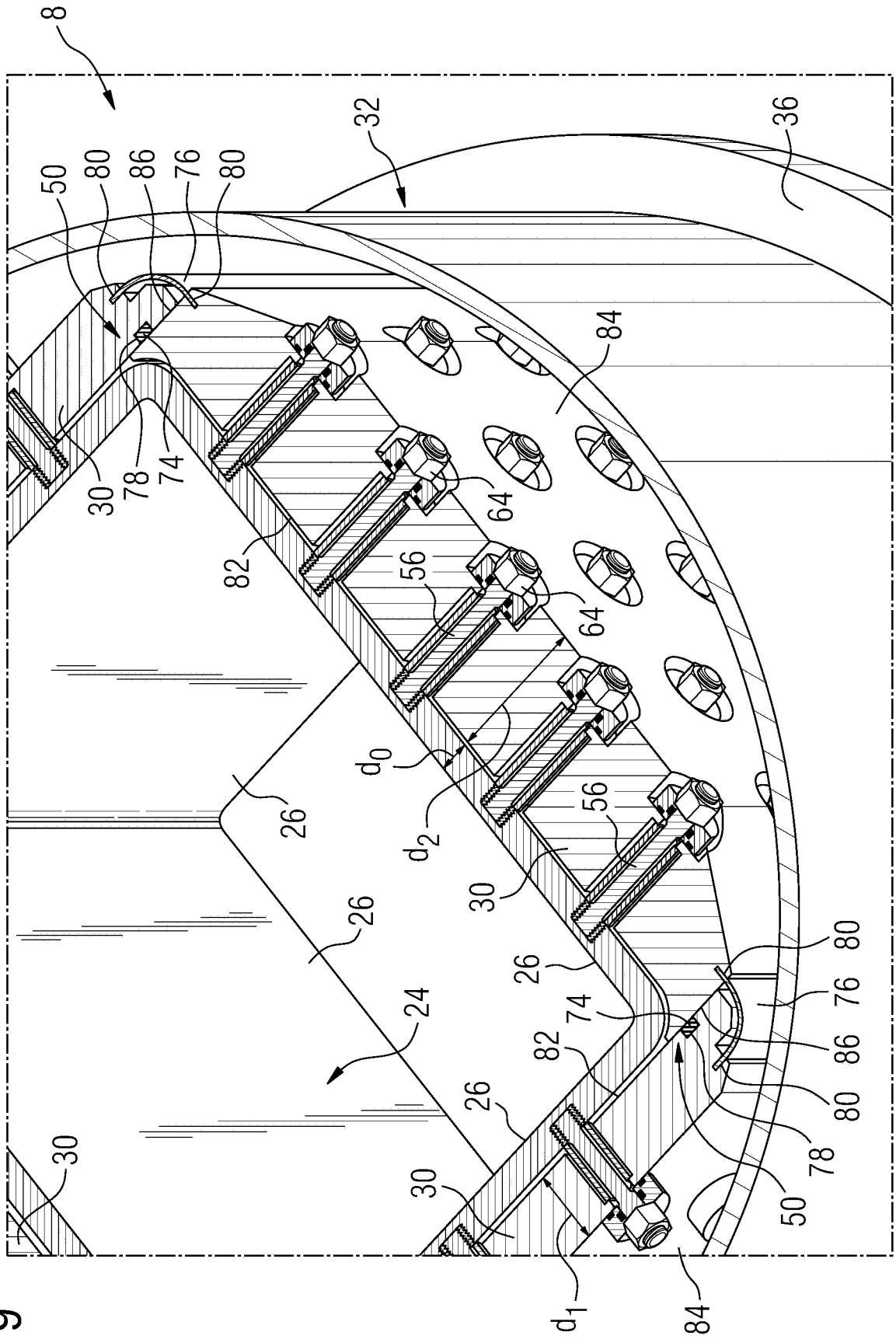
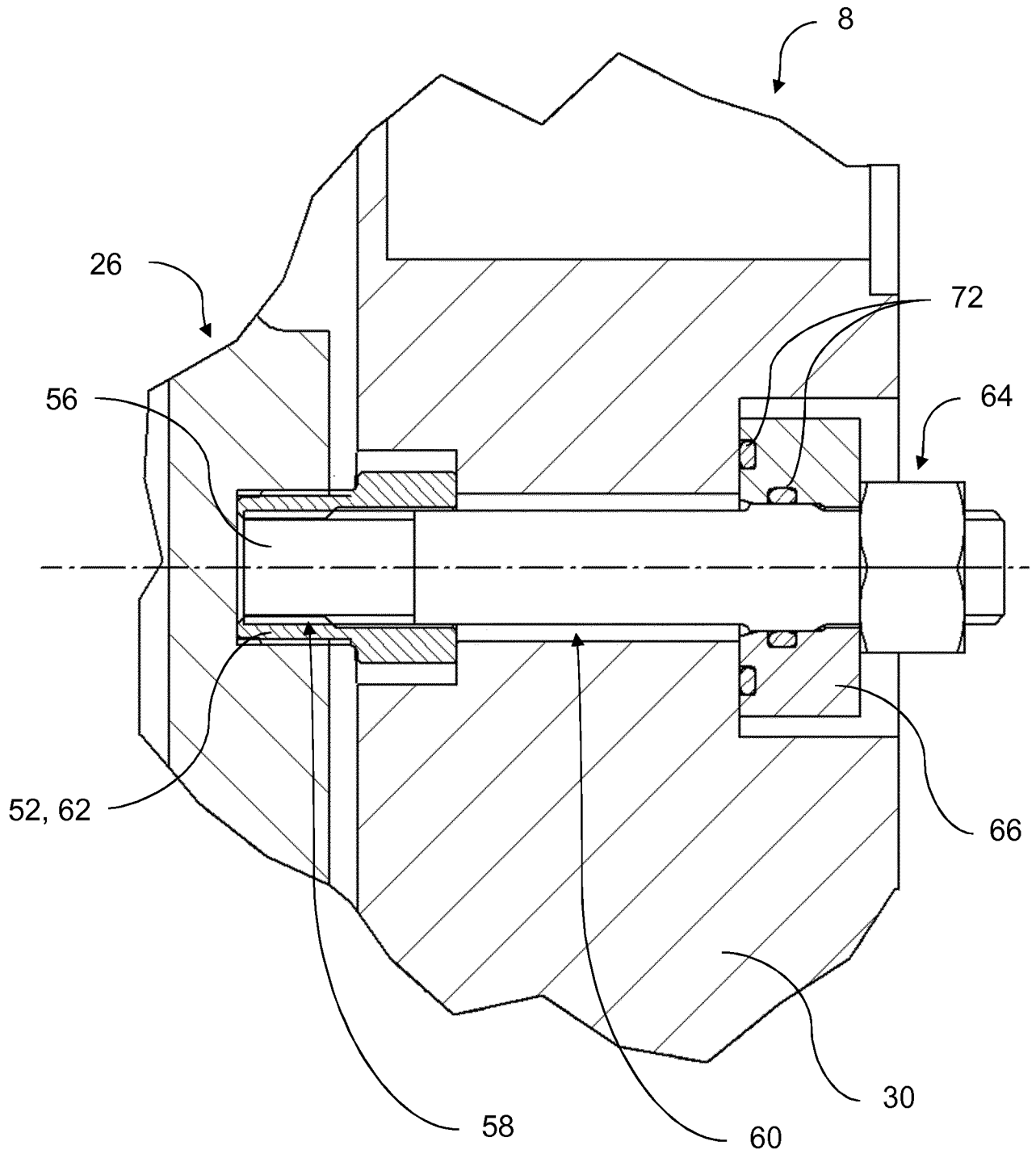


FIG 10



## INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

**PCT/EP2019/080669**

<b>A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER</b> <i>B22D 11/041</i> (2006.01)i; <i>B22D 11/043</i> (2006.01)i; <i>B22D 11/055</i> (2006.01)i  According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC		
<b>B. FIELDS SEARCHED</b>  Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols) B22D  Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched  Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used) EPO-Internal, WPI Data		
<b>C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT</b>		
Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	EP 1468760 A1 (CONCAST AG [CH]) 20 October 2004 (2004-10-20) cited in the application figure 3+4	1-15
A	EP 1199120 A1 (SMS DEMAG AG [DE]) 24 April 2002 (2002-04-24) figure 1	1-15
A	EP 2014393 A1 (CONCAST AG [CH]) 14 January 2009 (2009-01-14) figure 3	1-15
A	AT 517139 B1 (PRIMETALS TECHNOLOGIES AUSTRIA GMBH [AT]) 15 March 2018 (2018-03-15) figure 5	1-15
A	US 2018036794 A1 (PAVLICEVIC MILORAD [IT]) 08 February 2018 (2018-02-08) figure 13	1-15
A	WO 2014076554 A2 (DANIELI OFF MECC [IT]) 22 May 2014 (2014-05-22) figures 1-4	1-15
<input type="checkbox"/> Further documents are listed in the continuation of Box C. <input checked="" type="checkbox"/> See patent family annex.		
* Special categories of cited documents: "A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance "E" earlier application or patent but published on or after the international filing date "L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified) "O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means "P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed "T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention "X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone "Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art "&" document member of the same patent family		
Date of the actual completion of the international search <b>07 January 2020</b>		Date of mailing of the international search report <b>20 January 2020</b>
Name and mailing address of the ISA/EP <b>European Patent Office p.b. 5818, Patentlaan 2, 2280 HV Rijswijk Netherlands</b> Telephone No. (+31-70)340-2040 Facsimile No. (+31-70)340-3016		Authorized officer <b>Baumgartner, Robin</b>  Telephone No.



**INTERNATIONAL SEARCH REPORT**  
**Information on patent family members**

International application No.

**PCT/EP2019/080669**

Patent document cited in search report			Publication date (day/month/year)	Patent family member(s)			Publication date (day/month/year)
EP	1468760	A1	20 October 2004	AR	043879	A1	17 August 2005
				AT	296174	T	15 June 2005
				AU	2004230206	A1	28 October 2004
				BR	PI0409449	A	02 May 2006
				CA	2522190	A1	28 October 2004
				CN	1774309	A	17 May 2006
				DE	50300582	D1	30 June 2005
				EG	23891	A	12 December 2007
				EP	1468760	A1	20 October 2004
				ES	2242119	T3	01 November 2005
				JP	4610548	B2	12 January 2011
				JP	2006523534	A	19 October 2006
				KR	20050109626	A	21 November 2005
				MX	PA05009765	A	19 May 2006
				MY	136189	A	29 August 2008
				PL	207539	B1	31 December 2010
				PT	1468760	E	31 October 2005
				RU	2316409	C2	10 February 2008
				TW	I240660	B	01 October 2005
				UA	79695	C2	10 July 2007
US	2006237161	A1	26 October 2006				
WO	2004091826	A1	28 October 2004				
ZA	200506874	B	31 May 2006				
EP	1199120	A1	24 April 2002	DE	10051489	A1	18 April 2002
				EP	1199120	A1	24 April 2002
				US	2002043356	A1	18 April 2002
EP	2014393	A1	14 January 2009	AR	066860	A1	16 September 2009
				AT	552930	T	15 April 2012
				AU	2008258868	A1	11 December 2008
				BR	PI0812582	A2	15 December 2015
				CA	2689939	A1	11 December 2008
				CL	2008001616	A1	14 November 2008
				CN	101772387	A	07 July 2010
				EA	200971112	A1	30 June 2010
				EG	25328	A	14 December 2011
				EP	2014393	A1	14 January 2009
				ES	2385257	T3	20 July 2012
				JP	5232223	B2	10 July 2013
				JP	2010531231	A	24 September 2010
				KR	20100032383	A	25 March 2010
				MA	31503	B1	01 July 2010
				MY	151784	A	14 July 2014
				PL	2014393	T3	28 September 2012
				TN	2009000501	A1	31 March 2011
				TW	200920516	A	16 May 2009
				UA	101318	C2	25 March 2013
				US	2010155570	A1	24 June 2010
				WO	2008148465	A1	11 December 2008
ZA	200908656	B	25 August 2010				
AT	517139	B1	15 March 2018	AT	517139	A1	15 November 2016

**INTERNATIONAL SEARCH REPORT**  
**Information on patent family members**

International application No.  
**PCT/EP2019/080669**

Patent document cited in search report			Publication date (day/month/year)	Patent family member(s)			Publication date (day/month/year)
				EP	3283245	A1	21 February 2018
				WO	2016166215	A1	20 October 2016
US	2018036794	A1	08 February 2018	US	2018036794	A1	08 February 2018
				WO	2016135690	A1	01 September 2016
WO	2014076554	A2	22 May 2014	NONE			

A. KLASSIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES INV. B22D11/041 B22D11/043 B22D11/055 ADD.		
Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPC) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPC		
B. RECHERCHIERTE GEBIETE		
Recherchierter Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole ) B22D		
Recherchierte, aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen		
Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe) EPO-Internal, WPI Data		
C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN		
Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	EP 1 468 760 A1 (CONCAST AG [CH]) 20. Oktober 2004 (2004-10-20) in der Anmeldung erwähnt Abbildung 3+4 -----	1-15
A	EP 1 199 120 A1 (SMS DEMAG AG [DE]) 24. April 2002 (2002-04-24) Abbildung 1 -----	1-15
A	EP 2 014 393 A1 (CONCAST AG [CH]) 14. Januar 2009 (2009-01-14) Abbildung 3 -----	1-15
A	AT 517 139 B1 (PRIMETALS TECHNOLOGIES AUSTRIA GMBH [AT]) 15. März 2018 (2018-03-15) Abbildung 5 ----- -/--	1-15
<input checked="" type="checkbox"/> Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen <input checked="" type="checkbox"/> Siehe Anhang Patentfamilie		
* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen : "A" Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist "E" frühere Anmeldung oder Patent, die bzw. das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist "L" Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt) "O" Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht "P" Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist "T" Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist "X" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden "Y" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist "&" Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist		
Datum des Abschlusses der internationalen Recherche	Absenddatum des internationalen Recherchenberichts	
7. Januar 2020	20/01/2020	
Name und Postanschrift der Internationalen Recherchenbehörde Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2 NL - 2280 HV Rijswijk Tel. (+31-70) 340-2040, Fax: (+31-70) 340-3016	Bevollmächtigter Bediensteter  Baumgartner, Robin	

C. (Fortsetzung) ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN		
Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	US 2018/036794 A1 (PAVLICEVIC MILORAD [IT]) 8. Februar 2018 (2018-02-08) Abbildung 13 -----	1-15
A	WO 2014/076554 A2 (DANIELI OFF MECC [IT]) 22. Mai 2014 (2014-05-22) Abbildungen 1-4 -----	1-15

## INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP2019/080669

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
EP 1468760	A1	20-10-2004	AR 043879 A1 17-08-2005
			AT 296174 T 15-06-2005
			AU 2004230206 A1 28-10-2004
			BR PI0409449 A 02-05-2006
			CA 2522190 A1 28-10-2004
			CN 1774309 A 17-05-2006
			DE 50300582 D1 30-06-2005
			EG 23891 A 12-12-2007
			EP 1468760 A1 20-10-2004
			ES 2242119 T3 01-11-2005
			JP 4610548 B2 12-01-2011
			JP 2006523534 A 19-10-2006
			KR 20050109626 A 21-11-2005
			MX PA05009765 A 19-05-2006
			MY 136189 A 29-08-2008
			PL 207539 B1 31-12-2010
			PT 1468760 E 31-10-2005
			RU 2316409 C2 10-02-2008
			TW I240660 B 01-10-2005
			UA 79695 C2 10-07-2007
			US 2006237161 A1 26-10-2006
			WO 2004091826 A1 28-10-2004
			ZA 200506874 B 31-05-2006
-----			
EP 1199120	A1	24-04-2002	DE 10051489 A1 18-04-2002
			EP 1199120 A1 24-04-2002
			US 2002043356 A1 18-04-2002
-----			
EP 2014393	A1	14-01-2009	AR 066860 A1 16-09-2009
			AT 552930 T 15-04-2012
			AU 2008258868 A1 11-12-2008
			BR PI0812582 A2 15-12-2015
			CA 2689939 A1 11-12-2008
			CL 2008001616 A1 14-11-2008
			CN 101772387 A 07-07-2010
			EA 200971112 A1 30-06-2010
			EG 25328 A 14-12-2011
			EP 2014393 A1 14-01-2009
			ES 2385257 T3 20-07-2012
			JP 5232223 B2 10-07-2013
			JP 2010531231 A 24-09-2010
			KR 20100032383 A 25-03-2010
			MA 31503 B1 01-07-2010
			MY 151784 A 14-07-2014
			PL 2014393 T3 28-09-2012
			TN 2009000501 A1 31-03-2011
			TW 200920516 A 16-05-2009
			UA 101318 C2 25-03-2013
			US 2010155570 A1 24-06-2010
			WO 2008148465 A1 11-12-2008
			ZA 200908656 B 25-08-2010
-----			
AT 517139	B1	15-03-2018	AT 517139 A1 15-11-2016
			EP 3283245 A1 21-02-2018
			WO 2016166215 A1 20-10-2016
-----			
US 2018036794	A1	08-02-2018	US 2018036794 A1 08-02-2018
			WO 2016135690 A1 01-09-2016

# INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP2019/080669

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
WO 2014076554	A2	22-05-2014	KEINE