

【公報種別】特許法第17条の2の規定による補正の掲載

【部門区分】第2部門第2区分

【発行日】令和2年5月7日(2020.5.7)

【公表番号】特表2020-501914(P2020-501914A)

【公表日】令和2年1月23日(2020.1.23)

【年通号数】公開・登録公報2020-003

【出願番号】特願2019-534733(P2019-534733)

【国際特許分類】

B 22 D 11/06 (2006.01)

【F I】

B 22 D 11/06 330 B

【手続補正書】

【提出日】令和2年3月30日(2020.3.30)

【手続補正1】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項1】

冷却機能を備え相互方向に回転する一対の铸造ロールと、前記一対の铸造ロールが搭載され、ガイドレール上を走行可能に設けられた台車とを備え、前記ガイドレールが铸造位置から铸造ロール交換位置まで延在する双ロール式連続铸造装置であって、

前記铸造位置にて、前記铸造ロールの軸と直角水平方向で前記台車を押圧して当該台車を当該铸造ロールの軸と直角水平方向で固定する第一固定手段と、

前記铸造位置にて、前記铸造ロールの軸方向で前記台車を押圧して当該台車を当該铸造ロールの軸方向で固定する第二固定手段とを備える

ことを特徴とする双ロール式連続铸造装置。

【請求項2】

請求項1に記載された双ロール式連続铸造装置であって、

前記第一固定手段と前記第二固定手段は、作動流体の給排により進退するシリンダのピストンロッドと、前記シリンダへ前記作動流体を給排する作動流体給排通路と、前記作動流体給排通路に設けられた、過大圧力を抑制する過大圧力抑制手段とを有するものであることを特徴とする双ロール式連続铸造装置。

【請求項3】

請求項1または請求項2に記載された双ロール式連続铸造装置であって、

前記一対の铸造ロールは、軸受で回転可能に支持されたものであり、

前記第一固定手段の前記ピストンロッドは、前記台車の幅方向で前記軸受に対向して配置される

ことを特徴とする双ロール式連続铸造装置。

【請求項4】

請求項3に記載された双ロール式連続铸造装置であって、

前記台車の側部に設けられ、当該台車の側部外側に向けて突出する側方突出部を有し、

前記側方突出部は、前記第一固定手段の前記ピストンロッドと対向して配置される

ことを特徴とする双ロール式連続铸造装置。

【請求項5】

請求項1から請求項4の何れか一項に記載された双ロール式連続铸造装置であって、

前記台車を別の前記台車と交換する台車交換手段をさらに備え、

前記台車交換手段は、2つの前記台車を並列に搭載可能な台車搭載部を有す支持テーブルと、一方の前記台車搭載部と前記铸造位置との間で前記台車が移動可能な位置と、他方の前記台車搭載部と前記铸造位置との間で前記台車が移動可能な位置とで前記支持テーブルを移動させる支持テーブル移動手段とを有することを特徴とする双ロール式連続铸造装置。

【請求項6】

請求項1から請求項5の何れか一項に記載された双ロール式連続铸造装置であって、前記台車を上下方向に押圧して当該台車を当該上下方向で固定する第三固定手段を有する

ことを特徴とする双ロール式連続铸造装置。

【請求項7】

請求項6に記載された双ロール式連続铸造装置であって、前記第三固定手段は、作動流体の給排により進退するシリンダのピストンロッドと、前記シリンダへ前記作動流体を給排する作動流体圧給排通路と、前記作動流体給排通路に設けられた、過大圧力を抑制する過大圧力抑制手段とを有するものであることを特徴とする双ロール式連続铸造装置。

【請求項8】

請求項1または請求項6に記載された双ロール式連続铸造装置であって、前記铸造位置にて前記台車を支持するライナを備える

ことを特徴とする双ロール式連続铸造装置。

【請求項9】

請求項6又は請求項7に記載された双ロール式連続铸造装置であって、前記台車は、前記ガイドレールの延在方向で3つ以上の車輪を有し、前記ガイドレールは、前記铸造位置にて、前記台車の前記3つ以上の車輪に対応して設けられた凹部を有する

ことを特徴とする双ロール式連続铸造装置。