



6.1. Produktebeschreibung, Grobbleche

Herstellungsverfahren

GROBBLECHE

Je nach Abmessungen werden die aus dem Stahlwerk kommenden Brammen und Blöcke in Brammenstoßöfen oder Herdwagenöfen auf Umformtemperatur (ca. 1.200 °C) gebracht. Weil der Weg vom Stahlwerk kurz ist, erreichen Blöcke und Brammen das Walzwerk weitgehend in noch warmem Zustand - eine wirtschaftliche und umweltschonende Arbeitsweise.

2. ACC-Anlage

In dieser Anlage vom Typ MULPIC (multi-purpose interrupted cooling) werden zur Einstellung von Festigkeit und Zähigkeit nach dem Walzen die Bleche mit exakt regelbaren Wassermengen von oben sowie unten gekühlt. Sowohl die beschleunigte Abkühlung beim thermomechanischen Walzen, als auch das direkte Abschrecken zum Erzeugen wasservergüteter Bleche, sind mit dieser Anlage möglich.

4. Inspektion

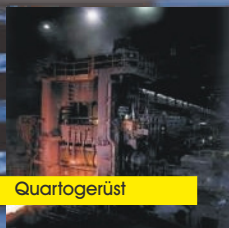
Nach dem Auskühlen auf dem Kühlbett gelangen die Bleche zum Inspektionsbett. Mit der Hilfe eines Blechwenders wird eine beidseitige Oberflächenprüfung und im Anschluss daran eine Form- und Maßkontrolle durchgeführt. Am I-Bett erfolgt auch die Beschriftung und Stempelung der Bleche.

1. Quartogerüst

Nachdem die Brammen in einem Wäscher bei 180 bar Wasserdruck von Zunder (Oxidschicht) auf der Oberfläche befreit werden, gelangen sie zu den Walzgerüsten. Die Blechdicke wird vollautomatisch geregelt. Das Gerüst kann als Vor- und Fertigstraße genutzt werden.

3. Warmrichtmaschine

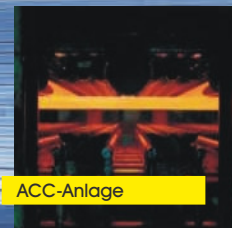
Nach dem Durchlaufen der Warmrichtmaschine mit Richtkräften bis 3.000 Tonnen verlassen die Bleche die Warmzone mit einer optimal eingestellten Ebenheit.



Quartogerüst



Herdwagenofen



ACC-Anlage