

PRESSE-INFORMATION

30. Juli 2008, Düsseldorf

Erfolgreiche Inbetriebnahme

Inbetriebnahme der Barrensäge bei Noranda Aluminum

Noranda Aluminum Inc., New Madrid, USA, hat gemeinsam mit Hertwich Engineering, Österreich, einem Unternehmen der SMS group, im April 2008 die Inbetriebnahme der gelieferten Barrensäge erfolgreich abgeschlossen. Die Sägeanlage besteht aus zwei Zuführmagazinen, einer Barrensäge, einer Stapelanlage für kurze und lange Barren, einer Markiereinrichtung, PET-Band-Umreifung und einer Wiegestation. Die Anlage wird vollautomatisch betrieben. Barren mit Durchmessern bis zu 406 mm (16“) können verarbeitet werden. Für größtmögliche Flexibilität können kurze und lange Barren aus einem Stück gesägt werden, die auf jeweils eigenen Stapleinrichtungen gestapelt werden. Mit der integrierten Barrendreheinrichtung vor der Säge können Oberflächenfehler erkannt und die fehlerhaften Barrenteile durch die Säge automatisch entfernt werden. Schrottstücke werden dabei in Schrottbehälter oder auf einen eigenen Ausschleusetisch abgelegt. Die Höchstproduktion für Kurzbarren beträgt 300 Stk./h.

Auftrag für Hertwich Engineering

Aluar bestellt Ultraschall-Prüfanlage

Aluar Aluminio Argentino, Argentinien, hat Hertwich Engineering, Österreich, einem Unternehmen der SMS group, den Auftrag zur Lieferung und Inbetriebnahme einer Ultraschall-Prüfanlage (UT) erteilt. Die neue, lineare UT wird in die Rollganglinie einer bereits bestehenden HE-Durchlaufhomogenisierungsanlage, eingebunden. Die UT prüft automatisch Rundbarren auf der gesamten Länge auf Kernrisse und Einschlüsse. Die Barren haben einen Durchmesser von 144 bis 400 mm. Die Lieferung ist für Ende Juli 2008 geplant. Aluar betreibt bereits erfolgreich folgende Anlagen von HE: zwei Durchlaufhomogenisierungs- und Sägeanlagen, eine UT, einen Drehtrommel-Kippofen und zwei Horizontal-Stranggießanlagen.

Erfolgreiche Inbetriebnahme

Durchlaufhomogenisierungsanlage bei apt Hiller in Betrieb genommen

Apt Hiller GmbH, Monheim, Deutschland, hat gemeinsam mit Hertwich Engineering, Österreich, einem Unternehmen der SMS group, im Mai 2008 die Inbetriebnahme der gelieferten Durchlaufhomogenisierungsanlage erfolgreich abgeschlossen. Die neue Durchlaufhomogenisierungsanlage ersetzt eine im Jahr 1985 von HE gelieferte Anlage, damit die in der Zwischenzeit auf 18.000 t angewachsene Jahresproduktion sichergestellt werden kann. Die Barren haben einen Durchmesser von 140 bis 203 mm. Die Anlage umfasst den Durchlaufhomogenisierungssofen, eine Barrenkühlstation, den gesamten Barrentransport und die Automatisierungstechnik. Der vorhandene Schmelzofen und die Horizontalstranggießanlage, ebenfalls im Jahr 1985 von HE geliefert, werden in die neue Produktionslinie eingebunden.

Die Montage- und Inbetriebnahmedauer wurde so geplant, dass die Produktion nur drei Wochen unterbrochen werden musste.

Auftrag für Hertwich Engineering

Tomago bestellt Barrensägeanlage

Tomago Aluminium Company Pty Ltd. (TAC), Australien, hat Hertwich Engineering, Österreich, einem Unternehmen der SMS group, den Auftrag zur Lieferung und Inbetriebnahme einer Barrensägeanlage in Tomago, NSW, erteilt. Neben der Barrensäge umfasst die Lieferung ein Einfördermagazin, eine Inspektionsrollganglinie mit linearer Ultraschallprüfstation um Kernrisse zu erkennen. Im Lieferumfang weiter enthalten ist ein Barrenstapler der mehrlagig Kurz- oder Langbarren aufnimmt, eine Stahlbandumreifung, eine Wiegestation und Etikettierung sowie einen Abstapelkran zum Manipulieren von fertigen Stapeln. Die vollautomatische Anlage ist für Barrendurchmesser von 152 mm bis 350 mm und eine Jahresproduktion von 140.000 t konzipiert. Die Inbetriebnahme ist für Juni 2009 geplant.

(64 Zeilen à max. 55 Zeichen)