

PRESSE-INFORMATION

29. August 2008, Düsseldorf

Auftrag für SMS Meer

ArcelorMittal Hochfeld GmbH bestellt Hochleistungs- drahtstraße mit FRS[®]- Technik

ArcelorMittal Hochfeld GmbH, mit Sitz in Duisburg, Deutschland, erteilte SMS Meer, einem Unternehmen der SMS group, den Auftrag zur Lieferung einer kompletten Hochleistungsdrahtstraße mit FRS[®]-Technik für Qualitätsstähle. Die Jahreskapazität soll 690.000 t betragen. Davon werden die Kaltstauchgüten den größten Produktionsanteil einnehmen. Die Anlage ist zur Drahterzeugung von Qualitätsstählen konzipiert und zeichnet sich durch Kompaktheit und Effizienz aus. Die Anlage wird die Produktion im August 2010 aufnehmen.

Zum Auftragsumfang von SMS Meer gehören: ein Hubbalkenofen, die mechanischen und elektrischen Einrichtungen der Walzstraße, sämtliche Versorgungsanlagen, die Drahtbund-Adjustageeinrichtungen, die gesamte Walz- und Kühltechnologie sowie die Montage. Der Hubbalkenofen für Knüppel mit einer Abmessung von 155 mm wird eine Leistung von 120 t/h erreichen. Darauf folgen eine viergerüstige Vorstraße aus HL-Gerüsten (HousingLess) mit nachfolgendem freiem Auslauf und die Zwischenstraße aus 14 CL-Gerüsten (CantiLever), jeweils in horizontaler und vertikaler Anordnung. Der Drahtauslass umfasst eine Kühl- und Ausgleichsstrecke in Loop-Anordnung, einen sechserüstigen Drahtblock und einen viergerüstigen FRS[®]-Block (Flexible Reduction and Sizing) – beide in UHD-Ausführung (Ultra Heavy Duty).

Nach dem Drahtblock und dem FRS[®]-Block schließen sich jeweils eine Wasserkühlstrecke an. Kernstück der Anlage ist das FRS[®] zusammen mit der bewährten Kühl- und Ausgleichsstrecke. Der Lieferumfang umfasst daher auch den 104 m langen Windungskühltransport LCC[®] (Loop Cooling Conveyor) zur forcierten sowie verzögerten Abkühlung, insgesamt drei Wasserkühlstrecken sowie die von SMS Meer entwickelte CCT[®] (Controlled Cooling Technology) Kühltechnologie.

Mit diesen Einrichtungen kann Draht im gesamten Abmessungsbereich von 5,5 bis 25,0 mm mittels temperaturkontrolliertem Walzen produziert werden. Speziell für Kaltstauchgüten lassen sich durch thermomechanisches Walzen ultrafeine Gefüge erzielen. Die maximale Walzgeschwindigkeit beträgt für 5,5 mm - Draht 120 m/s.

(37 Zeilen à max. 55 Zeichen)