

PRESSEMITTEILUNG

Düsseldorf, März 08, 2018

Spanische Exlabesa modernisiert den Giessereibetrieb in A Coruña mit Hertwich-Durchlaufhomogenisierung

Hertwich-Durchlaufhomogenisierung weiter auf Erfolgskurs



Stapel- und Umreifungsstation.

Die spanische Exlabesa Extrusion Padron SL hat bei Hertwich Engineering, einem Unternehmen der SMS group, für ihr Presswerk in A Coruña eine Durchlaufhomogenisierungsanlage mit Luftkühlstation,

Langbolzenstapler, Barrensäge, halbautomatischer Umreifung und automatischer Wiegestation bestellt. Die Anlage soll Ende 2018 in Betrieb gehen.

Mit dieser Investition modernisiert und optimiert das Exlabesa-Werk, das Strangpressprofile für Automobil-, Elektro- und Industrieanwendungen produziert, ihren Homogenisierungsbetrieb. Die neue Durchlaufanlage wird mehrere ältere Kammeröfen ersetzen.

Exlabesa profitiert von dem neuen Homogenisierungskonzept in mehrfacher Hinsicht. Die exakte und gleichmäßige Temperaturführung beim Erwärmen, Halten und Abkühlen sichert konstant optimale metallurgische Eigenschaften. Die Zusammenfassung sämtlicher Arbeitsschritte bis hin zum versandfertigen Produkt in einem kontinuierlichen, vollautomatischen Ablauf verspricht zudem einen signifikanten Rationalisierungseffekt. Schließlich lassen sich mit der vielfach erprobten Ofenkonstruktion der Energiebedarf und die Behandlungsdauer deutlich reduzieren. Hertwich hat bislang nahezu 130 Durchlaufanlagen geliefert.

Der gasbeheizte Durchlaufofen ist für eine Jahresproduktion von 32.000 Tonnen Aluminium ausgelegt. Die Barren im Durchmesserbereich zwischen 178 und 406 Millimetern, mit Längen von 6.500 Millimetern, werden vor dem Ofen abgelegt und dem Ofen gleichmäßig zugeführt. Der Ofenbetrieb lässt sich über die Beheizung, den Barrentransport und die erforderliche Haltedauer flexibel steuern. Dabei ist durch das Beheizungskonzept sichergestellt, dass die Bolzen über die gesamte Länge gleichmäßig erwärmt werden.

Nachdem das Material Aufheizzone und Haltezone durchlaufen hat, gelangt es in die Luftkühlstation.

Nach der Kühlstation ist die Barrensäge installiert, mit der Kopf- und Fußteile abgetrennt und die Barren in Verarbeitungslängen aufgeteilt werden. Die 4.800 bis 6.500 Millimeter langen Bolzen werden automatisch gestapelt, halbautomatisch umreift und gewogen. All diese Vorgänge sind, zusammen mit den

erforderlichen Transporten, in den automatisierten
Ablauf integriert.

Die SMS group ist eine Gruppe von international tätigen Unternehmen des Anlagen- und Maschinenbaus für die Stahl- und NE-Metallindustrie. Rund 13.500 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter erwirtschaften weltweit einen Umsatz von über 3 Mrd. EUR. Alleineigentümer der Holding SMS GmbH ist die Familie Weiss Stiftung.