

PRESSEMITTEILUNG

Düsseldorf, Februar 27, 2017

TRIMET setzt auf Durchlauf-homogenisierungsanlagen von Hertwich Engineering

Modernisierung der Wärmebehandlungsanlagen für
Strangpressbarren



Hertwich-Durchlaufhomogenisierungsanlage.

TRIMET Aluminium SE tauscht im Werk Essen seine dreißig Jahre alten Kammerhomogenisierungsöfen gegen eine moderne Durchlaufhomogenisierung von Hertwich Engineering, einem Unternehmen aus dem Verbund der SMS group, aus. Die neue Anlage – die zweite im Werk – soll im September 2017 in Betrieb gehen.

Die Essener TRIMET Aluminium hat heute als Materialpartner der Aluminiumindustrie zweifelsohne eine Schlüsselposition. Durch ständiges Erweitern und Modernisieren seiner Kapazitäten ist TRIMET in der Lage, auf die Nachfrage am Markt und spezielle Kundenwünsche zu reagieren. Das von Hertwich entwickelte Konzept der kontinuierlichen Wärmebehandlung in Durchlaufhomogenisierungsöfen hat sich seit seiner Markteinführung im Jahre 1980 sehr schnell durchgesetzt. Bisher arbeiten gut 120 Hertwich-Durchlaufhomogenisierungsanlagen in aller Welt. Die exakte und gleichmäßige Temperaturführung beim Erwärmen, Halten und Abkühlen garantiert konstant optimale metallurgische Eigenschaften. Sämtliche Arbeitsschritte bis zum versandfertigen Produkt werden in einem vollautomatischen Ablauf zusammengefasst.

In Essen ist es bereits die zweite Anlage dieser Art. Vor etwa 15 Jahren lieferte Hertwich eine komplette Linie einschließlich der Nebenanlagen zum Stapeln, Umreifen, Signieren, etc. Die aktuell zu installierende Anlage wird so angeordnet sein, dass die bereits vorhandene Ultraschallprüfstation in den automatisierten Materialfluß des neuen Ofens eingebunden ist und die vorhandenen Nebenanlagen genutzt werden können.

Die neue Wärmebehandlung, bestehend aus Pufferstrecke, Durchlaufhomogenisierungsöfen und Kühleinrichtung, ist für 30.000 Tonnen jährlich ausgelegt. Der Barrendurchmesser bewegt sich zwischen 145 und 450 Millimetern, wobei der obere Durchmesserbereich für Schmiede-Vormaterial notwendig ist. Die Barrenlänge beträgt 7.700 Millimeter. Das vorgesehene Legierungsspektrum und

die großen Durchmesser machen teilweise relativ lange Homogenisierungszeiten erforderlich – eine Tatsache, die bei der Auslegung berücksichtigt werden musste.

Die gleichfalls zum Lieferumfang gehörende Säge ist hinter der Kühlstation installiert. Sie trennt die Kopf- und Fußstücke eines jeden Barrens ab und teilt diesen in Lieferlängen auf. Ihr Arbeitsbereich ist für 520 Millimeter Durchmesser ausgelegt.

Die SMS group ist eine Gruppe von international tätigen Unternehmen des Anlagen- und Maschinenbaus für die Stahl- und NE-Metallindustrie. Über 14.000 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter erwirtschaften weltweit einen Umsatz von rund 3,3 Mrd. EUR.