



Impressionen von
der Vormontage
mit Erläuterungen
der Projektverant-
wortlichen.



DEUTSCHLAND

ENG GETAKTETES RÄDERWERK

Vormontage von Aluminium-Warmwalzgerüsten abgeschlossen.
Meilenstein auf dem Weg zur betriebsbereiten Anlage absolviert.

- In der **Vormontage** greift ein komplexes, minutiös geplantes und eng getaktetes Räderwerk ineinander.
- Auf dem Weg zur **betriebsbereiten Anlage** ist es sehr wichtig, den gesamten Fertigungs- und Montageprozess zu kennen und zu beherrschen.

Ende Mai 2019 wurde in der Hilchenbacher Werkstatt die Vormontage von mehreren Aluminium-Walzgerüsten für einen unserer langjährigen Kunden komplettiert. Damit wurde ein wesentlicher Projekt-Meilenstein erreicht und die Basis für eine reibunglose Inbetriebnahme geschaffen.

Das Kundenmagazin der SMS group nimmt die Vormontage der Walzgerüste zum Anlass, diesen zentralen Meilenstein auf dem Weg zur betriebsbereiten Anlage einmal näher zu beleuchten. Denn bis es soweit ist, greift ein komplexes, minutiös geplantes und eng getaktetes Räderwerk ineinander. Sebastian Böcking und Ingo Meier erklären im Interview, worauf es ankommt. ▶

Jonas Langenbach (links) und Torsten Marburger (rechts) aus dem Bereich Großmaschinenmontage demonstrieren die Arbeitswalzenwechselschienen.



„Eine saubere Betriebs- und Qualitätsdatenerfassung im Zeitalter der Digitalisierung ist unabdingbar.“

Ingo Meier, Leiter der Großmaschinenmontage in der Werkstatt Hilchenbach.



„Zu den technischen High-lights der Fertigstraße gehören eine sehr ausgefeilte Walzenkühlung und eine Bandkühlung.“

Sebastian Böcking, Projektleiter im Bereich Aluminium Warmwalzwerke am Standort Hilchenbach.

Sebastian Böcking ist Projektleiter im Bereich Aluminium Warmwalzwerke am Standort Hilchenbach, wo auch die mechanische Konstruktion der Fertigstraße erstellt wurde und Kernkomponenten der Anlage gefertigt wurden. Dazu gehören Walzenständer, hydraulische Anstellungen, CVC®plus-Systeme für die Walzenverschiebung, Antriebsysteme, Gerüstböhen mit Maschinenverrohrung und Hydrauliksteuerungen. Sebastian Böcking erklärt: „Mit der Profil- und Planheitsregelung und der Dickenregelung sind zwei Technologiepakete hervorzuheben, die einen maßgeblichen Einfluss auf die Bandqualität haben. Bei der Profil- und Planheitsregelung interagieren CVC®plus, Arbeitswalzenbiegung und Arbeitswalzenkühlung, während die Dickenregelung über die hydraulischen Anstellsysteme erfolgt.“

ENGE TOLERANZANFORDERUNGEN

„Zu den technischen Highlights der Fertigstraße gehören auch eine sehr ausgefeilte Walzenkühlung und eine Bandkühlung, die sich über weite Bereiche der Anlage erstreckt. Die Bandkühlung umfasst die Vorbandkühlung sowie Kühlseinrichtungen, die in den Zwischengerüstbereichen integriert sind“, berichtet Böcking.

Ingo Meier ist Leiter der Großmaschinenmontage in der Werkstatt Hilchenbach. Er sagt: „Aufgrund der hohen Anforderungen an das Endprodukt unserer Anlagen ist es sehr wichtig, den gesamten Fertigungs- und Montageprozess zu

kennen und zu beherrschen. Nur dadurch ist es möglich, die engen Toleranzanforderungen von unseren Produkten zu den meist engen Terminen zu garantieren. Ebenfalls ist eine saubere Betriebs- und Qualitätsdatenerfassung im Zeitalter der Digitalisierung unabdingbar. Darauf haben wir in den vergangenen Jahren unsere Mitarbeiter sensibilisiert.“

Nachdem die Walzgerüste montiert worden sind und Qualitäts- und Funktionsprüfungen durchgeführt wurden, werden sie auf transportfähige Größe demontiert, um nach einer Oberflächenbehandlung, verpackt, verladen und versendet zu werden. Da die Hilchenbacher Werkstatt über ein werkseigenes Bahn-Anschlussgleis verfügt, werden die Walzenständer direkt mit dem Hallenkran auf einen Schwerlastwagen verladen und zum Hafen transportiert. Auf der Baustelle erfolgen dann Endmontage und Inbetriebnahme. ♦



Sebastian Böcking

sebastian.boecking@sms-group.com

Ingo Meier

ingo.meier@sms-group.com

Das neue Layout der Gerüstböhen ermöglicht eine noch bessere Gesamtergonomie des gesamten Gerüstböhenbereiches.



Vormontage der Aluminium-Warmwalzgerüste. In der Hilchenbacher Werkstatt sind Vormontagen von mehreren Hundert Tonnen Gesamtgewicht möglich.

HIGH-PERFORMANCE- ALUMINIUM- FERTIGSTRASSE

Die neue, aus mehreren Walzgerüsten bestehende Fertigstraße wird die bestehende Warmwalzstraße unseres Kunden erweitern. Alle neuen Gerüste sind mit der CVC®plus-Technologie ausgestattet. Das bietet die notwendige Flexibilität, um ein anspruchsvolles Spektrum hochwertiger Produkte herstellen zu können. Das Aluminiumwarmband ist für vielfältige industrielle Anwendungen vorgesehen, darunter auch Einsatzgebiete für die Automobilindustrie und den Schiffsbau. Neben der exzellenten mechanischen Ausrüstung steht für die Sicherstellung der benötigten hohen Bandqualität auch die hochentwickelte X-Pact®-Automation zur Verfügung. Damit die Inbetriebnahme der Automation beim Kunden effizient klappt, wird parallel zur Versandvorbereitung der Walzgerüste in Hilchenbach auch der Plug & Work-Integrations-test im dortigen Testfeld vorbereitet.

