

Überzeugen Sie sich durch einen Besuch der Böhler Wärmebehandlung über die Einzigartigkeit dieser Anlagen. Durch die Kombination aus anwendungstechnischer Beratung und Anlagenkonfiguration ergeben sich oftmals zusätzliche Einsparungspotenziale im Erzeugungsprogramm.

Böhler Wärmebehandlung GmbH
Nordwestbahnstraße 12-14, 1200 Wien
Telefon 01/374 87 75
Telefax 01/374 87 75 DW 348
E-Mail: haerterei@boehlerstahl.at
Internet: www.boehler.at

e-MASS – Vier führende Stahlproduzenten installieren neues System zur Optimierung der Zinkschichtdicke

EMG Automation GmbH beliefert Thyssen-Krupp Steel, Mittal Steel, Dongbu Steel und Boashan Iron and Steel mit eMASS System

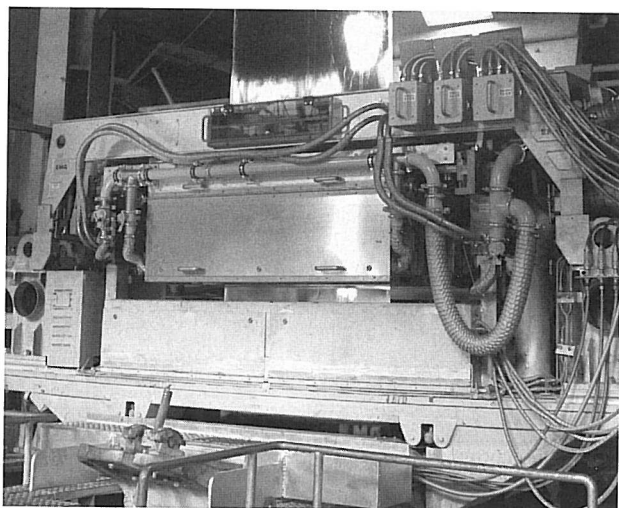
Vier der führenden Stahlproduzenten der Welt, Thyssen-Krupp Steel, Arcelor Mittal, Dongbu Steel und Boashan Iron and Steel, nutzen das eMASS-System (electro-MAGnetic Strip Stabilization) von EMG. Durch Reduktion der Bandschwingungen wird eine homogene Zinkschichtdicke in der Feuerverzinkung gewährleistet.

Bandschwingungen, die durch Gebläse im Kühlturm hervorgerufen werden, beeinflussen den Auftrag einer einheitlichen Zinkschicht negativ. Um den Kundenwünschen nach einer Mindest-Zinkschichtdicke zu entsprechen, ist es normalerweise notwendig, eine etwas dickere Schicht als spezifiziert aufzutragen. Das wiederum treibt die Produktionskosten – gerade bei den aktuell hohen Zinkpreisen – in die Höhe. Durch die Minimierung von Bandschwingungen gewährleistet das eMASS-System eine homogene Zinkschicht bei hohen Produktionsgeschwindigkeiten, minimiert hierdurch den Zinkeinsatz und maximiert die Profitabilität von Feuerverzinkungslinien.

Die neuen Systeme werden zwischen Mai und Oktober 2007 bei ThyssenKrupp, Mittal, Dongbu und Boashan installiert. ThyssenKrupp hat zwei eMASS-Systeme für seine Werke in Dortmund und Duisburg geordert. Bei der Duisburger Linie CGL #1 wird das System direkt oberhalb der Zinkabblasdüsen (Air knives) installiert, über welche die Zinkschichtdicke gesteuert wird. Dies gewährleistet die optimale Dämpfung von Bandschwingungen und ein Höchstmaß an Zinkersparnis.

Abhängig von den Kundenwünschen, kann das eMASS-System auch in der Kühlzone installiert werden. So bei ThyssenKrupp am Standort Dortmund an der Linie CGL #8, wo das System die durch die Kühlung verursachte Banddrehung und -bewegung reduzieren wird. In dieser Konstellation ermöglicht das eMASS-System einen höheren Durchsatz bei gleichzeitig minimiertem Risiko von Bandschäden auch bei maximaler Kühlleistung.

eMASS ist auch System der Wahl für Mittal in seiner Beschichtungsanlage in Columbus, USA. Geringere Wartungskosten und weniger Bandschäden waren entscheidende Faktoren, die für das berührungslose eMASS-System gegenüber einer auf den ersten Blick günstigeren „Touch roll“-basierten Lösung sprachen. Dongbu in Korea wird die eMASS-Lösung ähnlich nutzen wie ThyssenKrupp in Duisburg.



Boashan Iron and Steel in China wird mit eMASS sein erstes elektromagnetisches Bandstabilisierungssystem installieren. Boashan verspricht sich an seiner 1550 CGL #2 Linie einen höheren Produktionsdurchsatz und eine höhere Qualität.

Profitieren werden alle vier Unternehmen auch vom neuen Design von eMASS, das mit mechanischen und elektrischen Schnellanschlüssen zur leichten und schnellen Installation auf den „Air Knives“ ausgestattet ist. Da die Sensorelektronik in den eMASS-Stahlträger integriert ist, können die Steuerschränke und Leistungsverstärker 50 m entfernt aufgestellt werden. Verglichen mit wassergekühlten Systemen mindert das luftgekühlte System Betriebsrisiken und Wartungskosten. Schneller Einbau, leichtes Austauschen der „Air Knives“ und eine schlüsselfertige Lösung, die für verschiedenste Produktionslinien maßgeschneidert werden kann, runden die Eigenschaften des Systems ab.

EMG Automation GmbH
Nicol Hoffmann
Industriestraße 1, 57482 Wenden / Deutschland
Telefon +49 (0) 27 62 / 6 12-126
Telefax +49 (0) 27 62 / 6 12-384
E-Mail: Nicol.Hoffmann@emg-automation.com
Internet: www.emg-automation.com

Weiteres Südamerika Projekt für INTECO

Die Erfolgsserie des in Bruck an der Mur ansässigen Anlagenbauers für die Edel- und Sonderstahlindustrie INTECO Special Melting Technologies geht weiter: Nachdem schon Ende des Vorjahres ein Auftrag über 15 Mio. € der Companhia Vale do Rio Doce (CVRD) für den Veredelungsbereich eines Ferronickelwerkes eingegangen war, wurde nun ein weiteres Projekt zur Erstellung einer schlüsselfertigen Anlage an INTECO vergeben. In diesem Fall handelt es sich beim Auftraggeber für einen Lieferumfang von ca. 16 Mio. € um die Anglo American Corporation.

Beide Anlagen werden im Jahr 2008 ausgeliefert und anschließend in Betrieb genommen. Derzeit arbeiten bereits etwa 20 Mitarbeiter an den Projekten, um eine termingerechte Fertigstellung zu garantieren.

Damit setzt das auf allen Kontinenten tätige Unternehmen, welches auch Niederlassungen in Deutschland, China und den USA besitzt, neben der Hauptausrichtung Sonderstahlindustrie auch den Erfolgskurs im Bereich der Sekundärmetallurgie fort. Der Auftragsein-