



Neues Ventil für die Walzenbiegung

Im Falle der Walzenbiegung in unserem Warmwalzwerk hat sich erneut gezeigt, dass eine partnerschaftliche Kunden-/Lieferantenbeziehung für beide Seiten von großem Nutzen sein kann.

Während des Walzprozesses kommt es zur ungleichmäßigen Erwärmung der mit dem Band in Berührung befindlichen Arbeitswalzen, wodurch die Walze im Laufe der Zeit die Form einer Tonne annimmt. Es entstehen Wellen in der Mitte des Bandes, die sowohl während des Warmwalzprozesses als auch bei der anschließenden Weiterbearbeitung durch unseren Kunden zu Qualitätsmängeln und zu Aufdopplungen des Bandes und damit zum Anlagenstillstand führen können. Abhilfe schafft hier das „Verbiegen“ der Arbeitswalzen durch sogenannte Plungerzylinder. Für das kontrollierte Maß dieser Verbiegung ist eine exakte und schnelle Regelung des Zylinderdrucks

erforderlich. Die Plungerzylinder befinden sich im Bereich des noch über 900° C warmen Walzgutes und werden nicht mit Hydrauliköl, sondern mit einer Öl-Wasser-Emulsion betrieben.

Es wird daher ein Proportionalventil mit einem integrierten Druckregler und einer schnellen Reaktionszeit benötigt, das aber gleichzeitig ein hohes Maß an Eigendiagnose beinhaltet sowie im Schadensfall schnell und problemlos zu wechseln ist. Ein solches Ventil war bisher auf dem Markt nicht verfügbar.

In einer Kooperation der Firma Tiefenbach Wasserhydraulik mit dem Bereich Anlagentechnik wurde das benötigte Ventil innerhalb eines Jahres entwickelt.

- modularer Aufbau
- kostengünstiger Wechsel der Verschleißkomponenten
- einheitliche Kernkomponenten

bei allen Baugrößen

- integrierte Elektronik im Ventilkopf
- Infrarotschnittstelle für Service und Parametrierung
- Diagnose per Notebook bzw. Handy (!)
- Onlinediagnose bei laufendem Betrieb
- hohe Dynamik der Druckregelung (80 ms Anregelzeit)

Die Realisierung dieses Projektes erfolgte in Eigenleistung durch unsere Mitarbeiter des Bereichs Anlagentechnik.

Die Firma Tiefenbach hat mit ihrem neuen Ventil die Aufmerksamkeit des Fachpublikums auf sich gezogen und ein neues Marktsegment erschlossen. Die Mittelbandstraße ist nun in der Lage, Mitten- bzw. Randwelligkeiten zu kontrollieren und somit die Häufigkeit von Anlagenstörungen bedingt durch Mittenwelligkeiten deutlich zu reduzieren.

Tischtennis-Event „Kalt gegen Warm“

Unter dem Motto „Aufschlag mit Qualität“ fand am 17. November 2006 zwischen Hoesch Hohenlimburg und Risse + Wilke Kaltband GmbH ein Tischtennis-Turnier statt.

Die Idee eines sportlichen Vergleichs entstand aus einem Qualitätszirkel beider Unternehmen und diente zudem, die guten Kontakte auf den kaufmännischen und den technischen Ebenen zu vertiefen und Dank zu sagen für die partnerschaftliche und erfolgreiche Zusammenarbeit.



Die jeweils 6 Spieler beider Mannschaften traten im Einzel und im Doppel gegeneinander an. Das Kaltwalz-Unternehmen Risse + Wilke Kaltband GmbH erkämpfte sich knapp mit 9:7 Siegen den Mannschafts-Pokal, außerdem erhielten die RIWI-Spieler, Jörg Lohölter und Hans Peter Borowa einen Pokal für den ersten Platz im Mannschafts-Doppel. Wilhelm Brinkmann und Günter Schmidt (beide aus dem HHO-Team) erhielten jeweils einen Preis als die erfolgreichsten



IMPRESSUM

Herausgeber:
Hoesch Hohenlimburg GmbH
58119 Hagen
www.hoesch-hohenlimburg.de

Redaktion:
Abteilung Marketing
Telefon 0 23 34/91 21 61
Telefax 0 23 34/91 33 69
e-mail: info.hoesch-hohenlimburg@thyssenkrupp.com

Ansprechpartner Vertrieb:
Fr.-Wilhelm Brinkmann
Telefon 0 23 34/91 22 38
Telefax 0 23 34/91 31 40
e-mail: wilhelm.brinkmann@thyssenkrupp.com

Druck: