

London, 29. Juni 2015

Primetals Technologies erhält Endabnahme für Blockwalzlinie von Acciaierie Venete in Italien

- **Größere Querschnittsreduktion senkt Umwandlungskosten**
- **Verarbeitet bis zu 110 Tonnen Vorblöcke pro Stunde**
- **Neue Linie macht zusätzliche Bearbeitungsschritte ganz oder teilweise überflüssig**

Primetals Technologies hat von dem italienischen Stahlerzeuger Acciaierie Venete S.p.A. die Endabnahmebescheinigung für die umfassend modernisierte Blockwalzlinie des Unternehmens am Standort Camin erhalten. Im Rahmen des Projekts wurde ein neues Blockgerüst inklusive Nebenanlagen errichtet und in die bestehenden Anlagen integriert. Ziel war eine Verbesserung der Qualität der Vorblöcke mit der Option, im weiteren Prozessverlauf Bearbeitungsschritte ganz oder teilweise einsparen zu können. Der Auftragswert des Turn-Key-Projekts lag im niedrigen zweistelligen Millionen-Euro-Bereich.

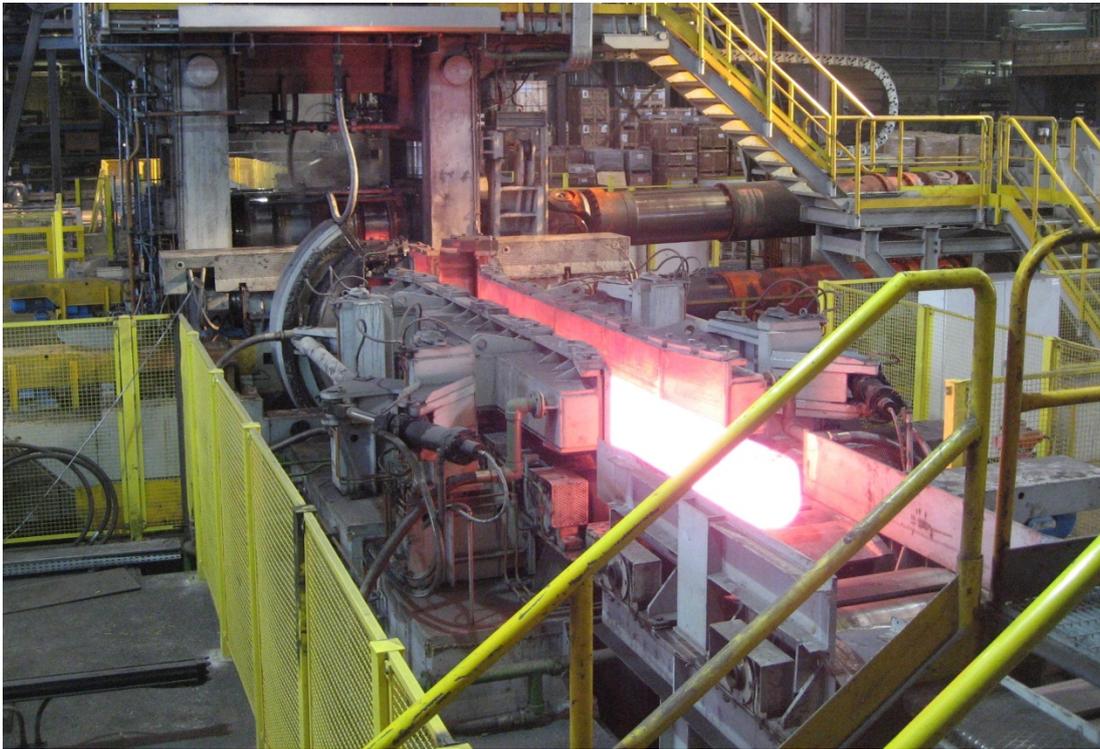
Acciaierie Venete ist ein privater Erzeuger von Stäben und Profilen aus Kohlenstoff- und Qualitätsstählen mit mehreren Produktionsstätten in Italien. Hauptsitz des Unternehmens ist Camin in der Provinz Padua. Die Jahresproduktion von Acciaierie Venete liegt bei rund 1,5 Millionen Tonnen Stahlprodukten. Das neue Blockwalzwerk im Stahlwerk Camin ermöglicht eine deutlich höhere Querschnittsreduktion über den gesamten Walzprozess. Dies verbessert die metallurgischen Eigenschaften der Endprodukte. Dadurch können zusätzliche Bearbeitungsschritte wie Schmieden ganz oder teilweise entfallen. Damit lassen sich bei in Summe geringeren spezifischen Umwandlungskosten auch Stahlgüten erzeugen, wie sie von der Automobilindustrie oder Herstellern von Windturbinen gefordert werden.

Primetals Technologies errichtete die Blockwalzlinie ab dem Auslauf der Rohblockgießanlage. Von dort transportiert ein Zubringerkran die Rohblöcke entweder direkt zum Einlaufrollgang des Wiedererwärmungsofens oder zum Kühlbett. Dieses ist als Hubbalken-System ausgeführt und dient dem kontrollierten Abkühlen der Rohblöcke, falls das gewünschte Endprodukt ein spezielles Kühlprofil

erforderlich macht. Die Rollgänge auf der Einlaufseite des Wiedererwärmungsofens sind mit Hebe- und Drehvorrichtungen ausgestattet, eine Heißzuführung ist ebenfalls vorgesehen. Als Besonderheit verfügt der Wiedererwärmungsofen über zwei Austritte. Damit war auch während der Errichtung der neuen Blocklinie die Versorgung der bestehenden Konti-Walzlinie mit Vormaterial sichergestellt.

Zwischen Ofen und Blockwalzwerk ist ein Hochdruck-Entzunderer installiert. Das Blockwalzwerk selbst ist als reversierendes Duo-Blockgerüst mit Verschiebeeinrichtungen für den Stichwechsel konzipiert. Für einen einfachen und schnellen Austausch von Walzen und Einbaustücken verfügt es über ein Inline-Wechselsystem. Die Walzen haben eine Länge von 1.500 Millimetern und einen Durchmesser von 1.060 Millimetern. Pro Stunde kann das Blockgerüst rund 110 Tonnen Rohblöcke mit einem Gewicht von bis zu zehn Tonnen und Durchmessern zwischen 350 und 600 Millimetern verarbeiten. Dabei werden Produkte mit quadratischen Querschnitten von 180x180, 240x240 und 280x280 Millimetern sowie Rundmaterial mit Durchmessern zwischen 180 und 315 Millimetern aus Kohlenstoff- und Qualitätsstählen erzeugt, die abschließend mit einer hydraulischen Schopfschere beschnitten werden. Ein Rollgang zum bestehenden Konti-Langproduktwalzwerk komplettierte die mechanische Ausrüstung der Blocklinie. Ebenfalls zum Lieferumfang gehörten die Elektro-, Antriebs- und Automatisierungstechnik, darunter Mittelspannungstransformatoren für das Blockgerüst, Drehstrom-Hauptantriebe inklusive zwei Motoren mit einer Leistung von je 1.800 Kilowatt, Drehstrom-Nebenantriebe, die komplette Basisautomatisierung, mechatronische Komponenten sowie ein CCTV-System.

Primetals Technologies war auch für Montage- und Inbetriebnahme sowie die Kundens Schulung verantwortlich. Außerdem unterstützte Primetals Technologies den Kunden dabei, die erforderlichen Sicherheitszertifizierungen für die Maschinen und die Anlage gemäß italienischer und europäischer Vorschriften zu erlangen.



Neues Blockgerüst von Primetals Technologies bei Acciaierie Venete S.p.A in Camin, Italien.

Diese Presseinformation sowie ein Pressebild finden Sie unter

www.primetals.com/press/

Kontakt für Journalisten:

Dr. Rainer Schulze: rainer.schulze@primetals.com

Tel: +49 9131 7-44544

Folgen Sie uns auf Twitter: twitter.com/primetals

Primetals Technologies, Limited mit Sitz in London (Großbritannien) ist ein weltweit führender Partner für Engineering, Anlagenbau und Lifecycle-Services in der Metallindustrie. Das komplette Technologie-, Produkt- und Leistungsportfolio des Unternehmens umfasst ganzheitliche Lösungen für Elektrik, Automatisierung und Umwelttechnik und deckt alle Schritte der Wertschöpfungskette in der Eisen- und Stahlproduktion vom Rohstoff bis zum fertigen Produkt ab sowie modernste Walzwerkslösungen für NE-Metalle. Primetals Technologies ist ein Joint Venture von Mitsubishi Heavy Industries (MHI) und Siemens. Das bei MHI konsolidierte Unternehmen Mitsubishi-Hitachi Metals Machinery (MHMM) mit Beteiligungen von Hitachi, Ltd. und der IHI Corporation hält 51 % der Anteile und Siemens 49 % der Anteile an dem Joint Venture. Das Unternehmen beschäftigt weltweit etwa 9.000 Mitarbeiter. Weitere Informationen sind im Internet verfügbar unter www.primetals.com.

Primetals Technologies, Limited
A joint venture of Siemens, Mitsubishi Heavy Industries and Partners
Communications and Marketing
Leitung: Heiko Huensch

Chiswick Park, Building 11, 566 Chiswick High Road
W4 5YS London
United Kingdom