



ArcelorMittal

Verbesserung der Bundaufmachung im Bereich des Sammeltrichters



Stichworte:

- Drahtwindungen
- Sammeltrichter
- Verladung

Aufgabenstellung:

Das Drahtwalzwerk der ArcelorMittal Hamburg GmbH produziert rund 800.000 Tonnen Qualitätsdraht pro Jahr. Das Produktspektrum umfasst dabei z. B. Tire Cord, Spannstahl und Schweißdraht; insgesamt werden rund 250 verschiedene Stahlqualitäten in den Abmessungen 5,5 bis 18,0 mm hergestellt.

Die Drahtwindungen werden nach der Wasserkühlung mit Hilfe eines Windungslegers auf das Windungstransportband gelegt, auf welcher die Luftabkühlung stattfindet. Um ein Bund zu erzeugen, fallen die Windungen am Ende des Windungstransportbandes über einen Dorn und werden gesammelt, so dass das Bund im Anschluss zur Etikettierung, Wiegen und Bindung an die Hakenbahn übergeben wird.

Für die Verladung der Bunde auf den LKW werden enge Toleranzen an die Bundgrößen gestellt. Daher sollen Untersuchungen die Möglichkeiten zur Verkleinerung der Bundmaße aufzeigen.

Im Rahmen dieser Arbeit ist eine analytische Vorgehensweise zur Bestimmung der Einflussfaktoren am Windungsleger und am Sammeltrichter nötig. Weiterhin ist der Einfluss von Abmessung und Qualität auf die Bundaufmachung und die damit benötigten Presskräfte und Pressstufen zu ermitteln.

Für Rückfragen bzw. Bewerbungen wenden Sie sich bitte an:

Dr. Marc Hölling (Prozesstechnologie)
Tel: 040 7408 469
marc.hoelling@arcelormittal.com

Dr. Marco Schünemann (Walzwerk)
Tel: 040 7408 560
marco.schuenemann@arcelormittal.com