

PRESSEMITTEILUNG

Presse Fakten

Stahl-Service-Center

Heinrich Georg Maschinenfabrik: Neue GEORG Hochleistungs-Richtmaschine im EMW Stahl-Service Center

Six-high Maschine erfüllt höchste Anforderungen bei hochfesten Stahlgüten

Kreuztal, 12. Januar 2021 Die Heinrich Georg Maschinenfabrik hat kürzlich bei der EMW Stahl Service Center GmbH in Neunkirchen/Siegerland eine neue Hochleistungs-Richtmaschine in Betrieb genommen, die das Produktspektrum um Coils aus hochfesten Werkstoffen erweitert und gleichzeitig einen deutlich höheren Durchsatz erzielt.



Da die Anforderungen an die Planheit von Coils mit höherer Festigkeit beständig steigen, hat EMW ihre bestehende Multi-Blanking Linie 2 mit einer neuen GEORG Hochleistungs-Richtmaschine ausgestattet. Sie ersetzt eine Richtmaschine, die Band mit einer Streckgrenze von maximal 300 N/mm² verarbeiten konnte.

Im Vordergrund stand bei dem Projekt, die Lieferfähigkeit für Coils aus Werkstoffen mit Streckgrenzen zwischen 600 und 1.000 N/mm² und mit einer Dicke zwischen 1,0 und 1,5 mm deutlich zu erhöhen. Das Produktspektrum von EMW umfasst sowohl warmgewalzte Güten mit gebeizter oder verzinkter Oberfläche als auch kaltgewalzte, anorganisch oder organisch beschichtete Güten.

GEORG hat die Richtmaschine innerhalb von nur acht Monaten ausgeliefert und in Betrieb genommen. Die ersten Coils sind Mitte August erfolgreich gerichtet worden. Bereits am 30. September 2020 hat EMW die Anlage formell abgenommen. Sie arbeitet seitdem kontinuierlich im Dreischichtbetrieb.

Maschine und Daten

Die neue Maschine vom Typ RM 55/17/7–6h–1600 ist mit einem Richtwalzensatz in six-high Ausführung mit 19 Richtwalzen ausgerüstet, deren Durchmesser jeweils 50 mm beträgt. So ist sie auch für Bänder mit hochwertigen Oberflächen geeignet, unter anderem für elektrolytisch verzinktes Feinblech oder Güten für die Außenhaut von Automobilen.

Die neue Richtmaschine ist ausgelegt für eine Materialbreite zwischen 300 und 1.600 mm. Im Dickenbereich zwischen 0,4 und 3,0 mm richtet sie Band mit einer Zugfestigkeit bis 700 N/mm², einer Streckgrenze bis 450 N/mm² und einer Bruchdehnung zwischen 15 und 45 %. Im Bereich zwischen 0,4 und 2,0 mm Dicke bearbeitet sie Band mit einer Zugfestigkeit von maximal 1.200 N/mm², einer Streckgrenze bis zu 1.000 N/mm² und einer Bruchdehnung von 8 %. Um die hohen Anforderungen für hochfeste Anwendungen zu erfüllen, verfügt die Maschine über einen besonders stabilen Maschinenrahmen und einen Antrieb mit drei Abtriebsebenen am Verteilergetriebe.

Mit vier spielarmen Planetengetrieben an der Richtspalteinstellung und sieben Keilverstellungen an den Stützreihen lassen sich die Verstellachsen sehr präzise und mit hoher Wiederholgenauigkeit einstellen ... ein besonders wichtiger Aspekt gerade für dünne Bänder.



mit uns **technisch überlegen**

PRESSEMITTEILUNG

Die Richtmaschine verfügt über ein semiautomatisches Schnellwechselsystem für das Wechseln der Richtwalzenkassetten; sie werden als komplette Baueinheit ein- und ausgefahren, ohne dass die Kugelgelenkwellen demontiert werden. Der Zeitbedarf für das Wechseln der Kassetten reduziert sich so auf 15 bis 25 Minuten. Damit die Anlage zukünftige Anforderungen im Dickenbereich zwischen 0,4 und 0,8 mm erfüllen kann, können auch Wechselkassetten mit 21 Richtwalzen verwendet werden.

Der Lieferumfang umfasst ein neues Einführaggregat mit einem Einführtisch, einer Gegenbiegerolle und einem Transportaggregat für den Vorschub des Bandes in die Richtmaschine. Zwischen dem Einführaggregat und der Richtmaschine hat GEORG eine vorhandene Schopfschere integriert, um so die Durchlaufzeiten der Coils weiter zu minimieren.

Die ersten Ergebnisse belegen, dass die neue Maschine ein deutlich größeres Produktspektrum als die alte bearbeiten kann. Außerdem erzielt sie bei allen Produkten Planheitswerte, die um 50 % besser sind als die DIN EN 10131 fordert.

Torsten Brüggemann, der Fertigungsleiter des EMW Stahl Service Centers, zieht eine erste Bilanz: „Wir erzielen jetzt bei allen Produkten aus unserem Spektrum eine noch höhere Qualität. Die Planheit der Bänder ist bei unseren Produktionsmeetings kein Thema mehr. Außerdem richten wir jetzt auf der neuen Maschine Bänder, die wir vorher nur auf einer größeren bearbeiten konnten. Das spart nicht nur Kosten, wir sind in der Produktion auch deutlich flexibler geworden und können somit mehr produzieren.“

Hermann Krämer, der Produktmanager Richtmaschinen bei GEORG, erläutert, warum GEORG den Auftrag erhalten hat: „Das Gesamtpaket aus der Hochleistungs-Richtmaschine, der Modernisierung der vorhandenen Prozesssteuerung und der Erhöhung der Arbeitssicherheit im Einlaufbereich der MBL 2 hat die Verantwortlichen des EMW Stahl Service Center offensichtlich überzeugt.“

4.300 Zeichen einschließlich Leerzeichen und Vorspann

Über die Heinrich Georg Maschinenfabrik

Für starke Hightech-Lösungen in Maschinenbau und Prozessoptimierung ist GEORG ein weltweit gefragter Partner. Die fortschrittlichen Bandanlagen und Sonderwerkzeugmaschinen sowie Produktionsanlagen, Maschinen und Vorrichtungen für die Transformatorenindustrie sind international in renommierten Unternehmen im Einsatz.

Mit seinen breit aufgestellten Produkt- und Dienstleistungsbereichen sowie weltweiten Vertriebs- und Servicenederlassungen bedient das in dritter Generation geführte Familienunternehmen mit fast 500 Mitarbeitern besonders die Märkte Energie, Mobilität und Industrie.



Weitere Informationen unter: **georg.com**

PRESSEMITTEILUNG

<p>Kontakt: Heinrich Georg GmbH Maschinenfabrik Thomas Kleb Leiter Marketing & Kommunikation Langenauer Straße 12 57223 Kreuztal Tel.: +49.2732.779-539 www.georg.com E-Mail: thomas.kleb@georg.com</p>	<p>Ansprechpartner für die Presse: VIP Kommunikation Die Content-Agentur für Technik-Themen Dr.-Ing. Uwe Stein Dennewartstraße 25-27 52068 Aachen Tel.: +49.241.89468-55 www.vip-kommunikation.de E-Mail: stein@vip-kommunikation.de</p>
---	--

Abbildungen

Download der hochauflösten Abbildungen: [Pressefotos Georg](#)

<p>Bild 1: Die neue Richtmaschine der EMW Stahl Service Center GmbH. Dateiname: GEORG_f0624640.jpg</p>	
<p>Bild 2: Die semiautomatische Schnellwechseleinrichtung reduziert den Zeitbedarf für das Wechseln der Kassetten auf 15 bis 25 Minuten. Dateiname: GEORG_Richtmaschine_Baustelle.jpg</p>	

Bildrechte: Heinrich Georg Maschinenfabrik