

## **Berichte Anwendungstechnik Nr. A 02-3**

### **Walzenanstellung in Stahlwerken**

Seite 1/2

Stand: 03/2005

S.Smets



Die Walzen in Walzwerken werden hydraulisch „angestellt“. Hierfür werden 95/5 Emulsionen (HFA) verpumpt – 95% Wasser und 5% Öl.

Der für die Hydraulik erforderliche Druck wird von KAMAT Hochdruckaggregaten erzeugt.

In der Regel werden Drücke von 165 bis 225 bar benötigt.

Um Pulsationen im System zu eliminieren, werden zusätzlich Hochdruck-Pulsationsdämpfer von Kamat an die Geräte druckseitig angebaut.



**Bild oben:**

Stahlwerk der MITTAL STEEL Gruppe in Rumänien. Hier ein Blick auf das Reversiergerüst des Breitbandwalzwerkes.

**Bild rechts:**

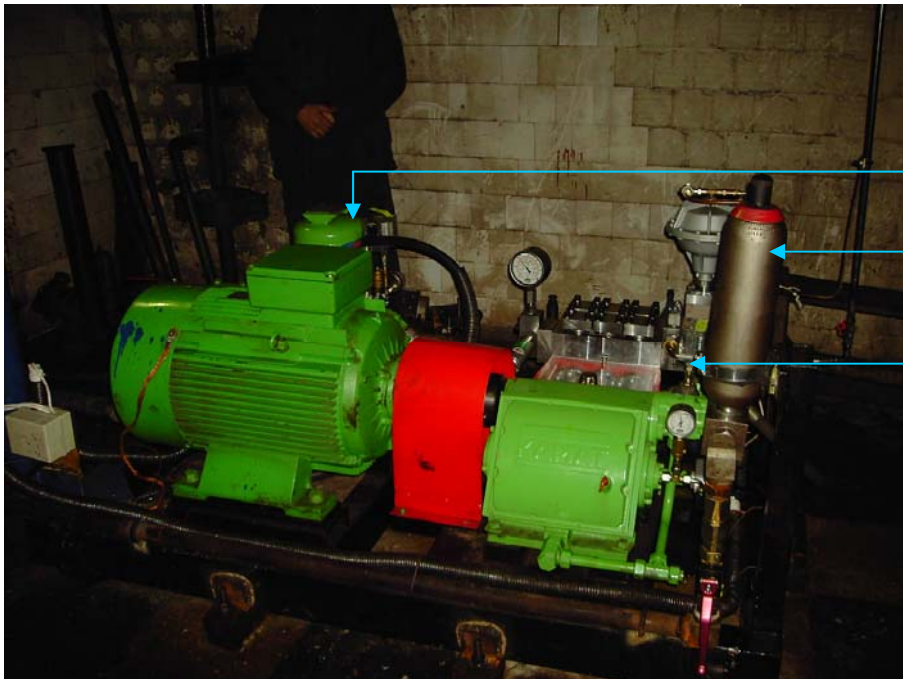
**KAMAT** Hochdruckanlage im Geräte-  
raum des Walzwerkes.

## Berichte Anwendungstechnik Nr. A 02-3 Walzenanstellung in Stahlwerken

Seite 2/2

Stand: 03/2005

S.Smets



**KAMAT** Hochdruck-  
anlage mit E-Motor

- Saugstrom-  
stabilisator
- Hochdruck  
Pulsations-  
dämpfer
- Pneumatisches  
AUF- / ZU-  
Ventil

### Bild rechts:

KAMAT Maschine nach monatelangem, erfolgreichem Einsatz.

Die Geräte laufen bis zu 8000 Betriebsstunden / Jahr.

