

# Zehn-Tonnen-Stahlbramme hauchdünn gewalzt

## Ein heißes Vergnügen: Heimatverein besichtigt Mittelbandstraße der Hoesch Hohenlimburg GmbH

**Hohenlimburg.** Eine spannende Werksführung mit Wolfgang Schremb konnten die Heimatfreunde im Warmwalzwerk der Hoesch Hohenlimburg GmbH miterleben und dabei erfahren, wie zehn Tonnen schwere Stahlbrammen an lediglich zwei runden Elektromagneten hängen, wie sie auf Stahlrollen in den Hubbalkenofen (Glühofen) gerollt werden und dann in glühend rötlicher Farbe wieder an dem Betrachter vorbei in Richtung Walz-

straße „sausen“. In einer Stunde durchlaufen insgesamt 240 Tonnen Stahl die beiden Glühöfen. Die Walztemperatur beträgt 1300 Grad.

In einem ersten Walzgerüst laufen die Stahlbrammen siebenmal hin und her, bevor der glühende Stahl in weiteren Walzgerüsten von 260 auf 40 mm kontinuierlich heruntergewalzt wird. In einer Kühlstrecke der Walzstraße wird der Stahl durch Wasser gekühlt, hat jedoch immer noch eine Temperatur von 500 bis

600 Grad. Durch weitere Walzvorgänge wird der immer noch dunkelrot erscheinende Stahl dann bis auf eine Dicke von 1,5 bis 16 mm gewalzt. Am Ende dieses Prozesses wird das fertige „Mittelband“ in zwei Haspelanlagen zu Coils aufgerollt. In der Regel entsteht aus einer Stahlbramme ein Mittelband-Coil von ca. einem Kilometer Länge.

Nach der Besichtigung erwartete Horst Dunkel im „WerksMuseum Mittelband“ die Gruppe.



**Die Mitglieder des Heimatvereins besichtigen die Mittelbandstraße der Hoesch Hohenlimburg GmbH.**

FOTO: PRIVAT