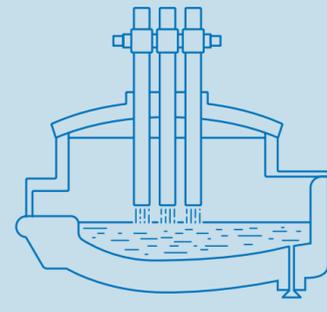


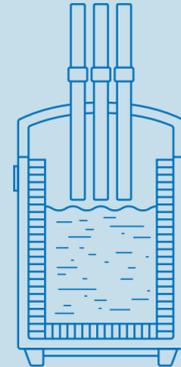
1 Eisenschrott

Unlegierter Eisenschrott ist unser einziger Rohstoff.



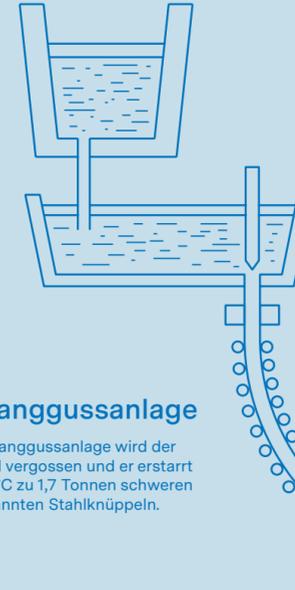
2 Elektrolichtbogenofen

Im Elektrolichtbogenofen wird der Eisenschrott in 40 Minuten eingeschmolzen.



3 Pfannenofen

Im Pfannenofen werden die genaue chemische Analyse und die korrekte Abstichtemperatur von 1.640°C eingestellt.

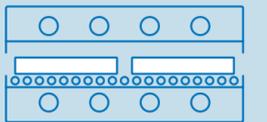


4 Stranggussanlage

In der Stranggussanlage wird der Flüssigstahl vergossen und er erstarrt bei ca. 900°C zu 1,7 Tonnen schweren sogenannten Stahlknüppeln.

5 Stoßofen

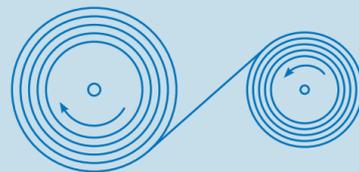
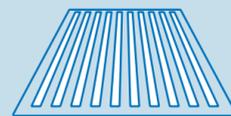
Im Stoßofen werden die frisch vergossenen Knüppel auf Walztemperatur von 1.100°C gebracht.



PRODUKTIONSSHEMA BETONSTAHL

7 Kühlbett

Auf dem Kühlbett kühlen die 600°C heißen Stäbe ab.



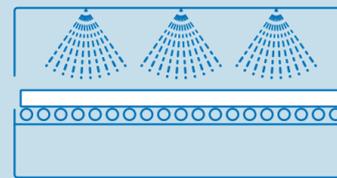
9 Umspulanlage

In der Umspulanlage werden die auf Raumtemperatur abgekühlten 1,7 Tonnen schweren Ringe zu 3 bzw. 5 Tonnen schweren Mega- und Gigacoils umgespult.

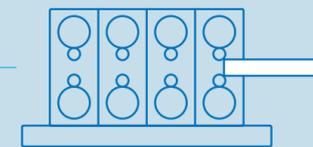


8 Spulenanlage

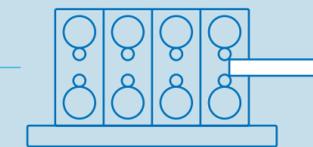
Auf der Spulenanlage wird das schon auf Enddurchmesser gewalzte Walzgut bei 600°C mit bis zu 30m/s zu Betonstahlringen aufgespult.



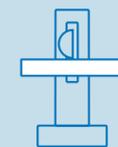
Tempcore-Anlage



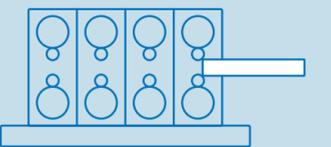
Fertigblock



Mittelstraße



Vorstraße



6 Walzstraße mit Tempcore-Anlage

Die Walzstraße besteht aus mehreren Walzgerüsten, die in der Vorstraße, der Mittelstraße und im Fertigblock angebracht sind. In der Walzstraße werden die Knüppel auf ihren Enddurchmesser gewalzt. In der Tempcore-Anlage erhält die Walzware noch eine Wärmevergütung.