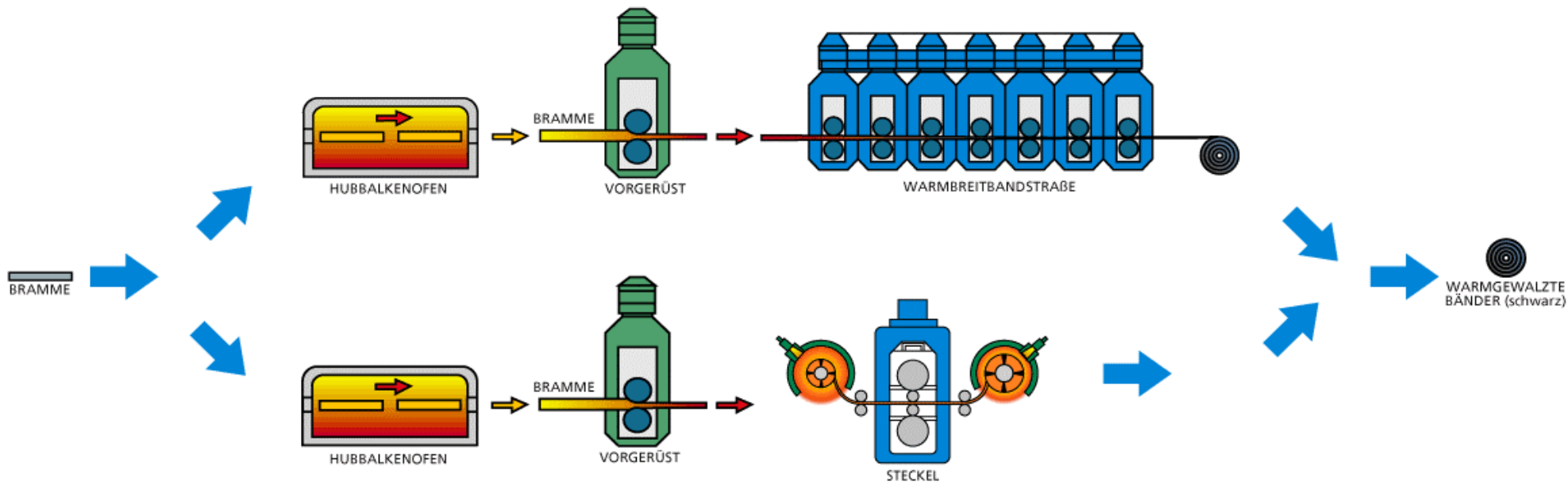


Warmwalzprozess



Beim **Warmwalzen** werden die im Stahlwerk hergestellten Brammen (Dicke ca. 200 mm) zu Warmband mit einer Dicke von 2 bis 14 mm verarbeitet, das anschließend in Ringen oder Coils aufgewickelt wird.

Der Warmwalzprozess umfasst folgende Schritte :

- * Erwärmung der Brammen
- * Herunterwalzen der Brammen auf eine Zwischenstärke (ca. 30 bis 35 mm)
- * Walzen auf Endstärke auf dem Fertigerüst des Warmwalzwerks oder einem Steckel-Walzwerk
- * Aufwickeln der warmgewalzten Bänder