

Große Leistung

Dillinger Weiterverarbeitung: Präzision und Innovation von Format

Die hohe Kunst, immer wieder neue Stahlgüten zu erfinden und daraus maßgeschneiderte Grobbleche in unerreichter Dicke und Abmessungsvielfalt zu fertigen, macht Dillinger zum weltweiten Qualitäts- und Technologieführer. Basis dieser Spitzenposition ist die integrierte Stahlkompetenz unter einem Dach: Von der Stahlerzeugung bis zum einbaufertigen High-End-Produkt arbeiten Forschung, Entwicklung, Stahl- und Walzwerk sowie die hochmoderne Weiterverarbeitung Hand in Hand. Das Ergebnis dieser eng verzahnten Wertschöpfungskette sind auf anspruchsvolle Kundenanforderungen optimal abgestimmte Produktlösungen, die auch unter extremen Einsatzbedingungen durch außergewöhnliche Leistungsfähigkeit, Sicherheit und Lebensdauer überzeugen. Auf diese über 330 Jahre gewachsene Kompetenz und Erfahrung vertrauen seit jeher die Branchenbesten der Industriebereiche Energie, Anlagen-, Maschinen-, Druckbehälter- und Stahlbau. Die integrierte Grobblechweiterverarbeitung am Standort Dillingen bietet ihnen mit ihren Fertigungsmöglichkeiten Service à la carte. Ob als umfassende Paketlösung oder Einzelleistung: Wenn die Anforderung „größer“, „schwerer“, „präziser“, „innovativer“ oder „leistungsfähiger“ als herkömmliche Lösungen lautet, wird die Weiterverarbeitung zum entscheidenden Plus in der Partnerschaft mit Europas führendem Grobblechhersteller.

Als Geschäftsbereich der ersten Stunde in einem der weltweit ältesten integrierten Hüttenwerke verfügt die Dillinger Weiterverarbeitung über einen einzigartigen Erfahrungshorizont. Seit der Gründung im Jahr 1685 hat Dillinger die Kompetenz von der Stahlherstellung bis zur Grobblechverarbeitung über die gesamte Fertigungskette kontinuierlich weiter ausgebaut. Heute produziert die Unternehmensgruppe jedes Jahr rund zwei Millionen Tonnen Grobblech in unerreichter Dicke und Abmessungsvielfalt. Mit diesen auch metallurgisch

führenden Blechen ist der Hersteller weltweit bevorzugter Lieferant für hochbeanspruchte Konstruktionen in Schlüsselindustrien. Der Standort Dillingen trägt dazu mit rund 1,4 Millionen Tonnen Grobblech pro Jahr bei. Viele dieser Bleche bearbeitet die dortige Weiterverarbeitung – teilweise auch direkt als einbaufertige Komponenten mit Dicken bis zu 430 Millimetern.

Spitzenleistung in Stahl

Als anwendungsorientierte Speerspitze von Dillinger ist die Weiterverarbeitung gefragter Entwicklungs- und Realisierungspartner für Lösungen, die heute schon die Anforderungen von morgen beantworten. Im engen Schulterschluss mit den Kunden und mit dem gebündelten metallurgischen Know-how des-Stahlwerks im Rücken gestaltet sie so konsequent Spitzenleistungen in Stahl. Kontinuierlich weiterentwickelte Verfahren und Fertigungstechnologien sowie Investitionen in immer leistungsfähigere Anlagen bilden dafür die Basis. Durch die integrierte Betrachtung der Kundenbedürfnisse – von der Metallurgie über die Stahlroute bis zur Verarbeitung – erschließt sie permanent neue, oftmals sogar für undenkbar gehaltene Möglichkeiten. Beispielhaft für diese Vorreiterrolle steht der bisher nicht realisierbare Kundenwunsch nach über 210 Millimeter dicken Zahnstangen für Jack-up-Rigs, wie sie in der Offshore-Branche zum Einsatz kommen. Durch gezielte Versuche gelang Dillinger mit 230 Millimeter Dicke der Beweis, dass diese Aufgabe nicht nur metallurgisch lösbar ist, sondern dass dieses anspruchsvolle Produkt auch von Dillinger herstellbar und innerhalb extrem enger Toleranzen mit geradezu chirurgischer Präzision durch thermisches Schneiden gefertigt werden kann.

Außergewöhnlich große Bauteilabmessungen und Stückgewichte, innovative Fertigungsverfahren sowie komplexe Schweiß- und Umformprodukte machen die Weiterverarbeitung zum bewährten Problemlöser für besonders anspruchsvolle Anforderungen. Bei Grenzen der Produktionskapazität in der Lieferkette ist ihre Hilfe ebenso gefragt wie bei der Erschließung von neuen Anwendungsmöglichkeiten, für die die Anlagen der Grobblechkunden – noch – nicht geeignet sind. Reine Montagebetriebe profitieren von dem in das Hüttenwerk integrierten Fertiger durch maßgeschneiderte Komplettlieferungen aus einer Hand. Partner der Wahl ist die Dillinger Weiterverarbeitung auch dann,

wenn Kunden extreme Blechabmessungen mit eigenen Kapazitäten nicht mehr bearbeiten können. Von unschätzbarem Vorteil ist dabei der direkte Zugriff auf die Grobblechproduktion: Dadurch entfallen zur Weiterverarbeitung die für Kunden sonst unvermeidbaren Transportprobleme.

Der Bereich Schweißtechnik steht dabei für komplexe Brennzuschnitte sowie individuelle Schweißnaht- und Kantenvorbereitung: Die Bearbeitung von anspruchsvollen Gütern in Dicken bis 430 Millimetern und Stückgewichten bis 45 Tonnen kennzeichnet das zukunftsweisende Leistungsniveau. Ob gebrannte oder gefräste Schweißnahtvorbereitung mit einer Winkelgenauigkeit bis 0,5 Grad und Toleranzen von ± 1 Millimeter auf gesamter Länge der bis zu 25.000 Millimeter langen Grobbleche: Just-in-time-Lieferung der kantenbearbeiteten und codierten Bauteile macht die Dillinger Weiterverarbeitung beispielsweise in der Wind-Offshore-Industrie zur perfekt verzahnten Wertschöpfungsstufe der Kunden.

Perfekt in Form

Ein Kernaggregat der Umformtechnik ist die Vier-Walzen-Biegemaschine, die mit 86 Meganewton Mantelschüsse in einem sehr großen Spektrum umformt. Mantelschusslängen von 4.300 Millimetern bei bis zu 250 Millimetern Blechdicke sind hiermit problemlos kalt umformbar – die meisten anderen Anbieter können vergleichbare Abmessungen nur warm umgeformt realisieren. Ihre wahre Stärke beweist die Biegemaschine auch bei kleinen Durchmessern oder hochfesten Stahlsorten. Bei der Fertigung von Form- und Pressteilen setzen leistungsfähige Umformaggregate, speziell entwickelte Fertigungstechnologie und kundenindividuell gebaute Werkzeuge ebenfalls Maßstäbe: Warm umgeformte Böden mit Wandstärken bis 220 Millimetern oder über vier Meter großen Durchmessern erfüllen höchste Ansprüche an Abmessungen und Formgenauigkeit und gelten deshalb als eine Paradedisziplin der Dillinger Weiterverarbeitung. Auch warm umgeformte, vergütete Chords mit bis zu 130 Millimetern Dicke und 4.550 Millimetern Länge, die im Paket mit Zahnstangen mit identischen metallurgischen Eigenschaften für die Offshore-Industrie geliefert werden, unterstreichen eindrucksvoll die führende Position.

Zukunftsweisende Schweiß- und Umformtechnik sowie eine Reihe zusätzlicher Serviceangebote wie Lohnglügen, Probemontage, zerstörungsfreie Prüfungen – auf Wunsch auch mechanische Bearbeitung, Strahlen und Konservieren – qualifizieren die Dillinger Weiterverarbeitung als erste Adresse. Bei der kundenindividuellen Anfertigung kritischer Bauteile aus Grobblech für den Anlagen- und Maschinenbau, die Petrochemie oder den Druckbehälterbau gewährleistet die identische Metallurgie der anwendungsspezifisch hergestellten Bleche und Komponenten aus einer Hand das wertvolle Plus an Sicherheit und Präzision. Durch diesen maßgeschneiderten Full-Service-Support und die gebündelte Kompetenz auf höchstem Niveau haben Kunden die Gewissheit, auch bei noch so anspruchsvollen Erwartungen bei der Dillinger Weiterverarbeitung immer in besten Händen zu sein.

7.227 Zeichen inkl. Leerzeichen

AG der Dillinger Hüttenwerke

Seit über 330 Jahren lebt Dillinger eine einzigartige Leidenschaft für Stahl. Ein wortwörtlich gewichtiges Erfolgsprodukt treibt heute Dillinger hierbei an: Stahl vom Erz bis zum maßgeschneiderten Grobblech und einbaufertigen Element. Ein breites Erfahrungsspektrum, eine starke Forschung und Entwicklung, kontinuierliche Investitionen und eine vernetzte Innovationsfähigkeit machen den Grobblechhersteller zum weltweiten Qualitäts- und Technologieführer, dessen Stahlgüten mehrheitlich jünger als zehn Jahre sind. Mit diesen Hochleistungswerkstoffen für Einsätze, die unter widrigsten Bedingungen extreme Belastbarkeit erfordern, gehören die Geschäftsbereiche für Stahlbau, Maschinenbau, Offshore, Offshore-Windkraft, Linepipe, Baumaschinen, Bergbau oder Kesselbau zu den bevorzugten Partnern der Branchenbesten.

Nähere Informationen:

Dillinger Weiterverarbeitung
Dipl.-Ing. Patrick A. Regnery
Telefon: +49 (0)6831/47-28 05
Telefax: +49 (0)6831/47-99 28 20
E-Mail: patrick.regnery@dillinger.biz
AG der Dillinger Hüttenwerke
66748 Dillingen/Saar
Postfach 15 80

Abdruck frei, Beleg bitte an:

impetus.PR
Ursula Herrling-Tusch
Charlottenburger Allee 27-29
D-52068 Aachen
Telefon: +49 (0) 241/189 25-10
Telefax: +49 (0) 241/189 25-29
E-Mail: herrling-tusch@impetus-pr.de
www.impetus-pr.de

Große Leistung

Dillinger Weiterverarbeitung: Präzision und Innovation von Format



Bild 1: Thermisches Schneiden bis 430 mm Blechdicke und 45 t Stückgewicht



Bild 2: Großes, schweres Ringsegment mit 305 mm Dicke für ein Wasserkraftwerk



Bild 3: Zahnstangen bis 250 mm Dicke für Jack-Up-rig



Bild 4: Bleche mit kundenindividuell gefräster Schweißnahtvorbereitung

Bild 1-4: © Dillinger Weiterverarbeitung

Gerne senden wir Ihnen diese oder weitere Motive in druckfähiger Auflösung per E-Mail.

Das Bildmaterial darf ausschließlich für das hier genannte Thema von Dillinger verwendet werden. Jede darüber hinausgehende, insbesondere firmenfremde Nutzung, wird ausdrücklich untersagt.



impetus.PR
Agentur für Corporate Communications GmbH

Ursula Herrling-Tusch
Charlottenburger Allee 27-29
D-52068 Aachen
Tel: +49 [0] 241 / 1 89 25 - 10
Fax: +49 [0] 241 / 1 89 25 - 29
E-Mail: herrling-tusch@impetus-pr.de

Große Leistung

Dillinger Weiterverarbeitung: Präzision und Innovation von Format



Bild 5: Präzise Brennteile „just-in-time“ für Baumaschinen und Maschinenbau



Bild 6: Einbaufertige, passgenaue Bauteile – kantenbearbeitet und vorgebogen für Tankbehälterbau

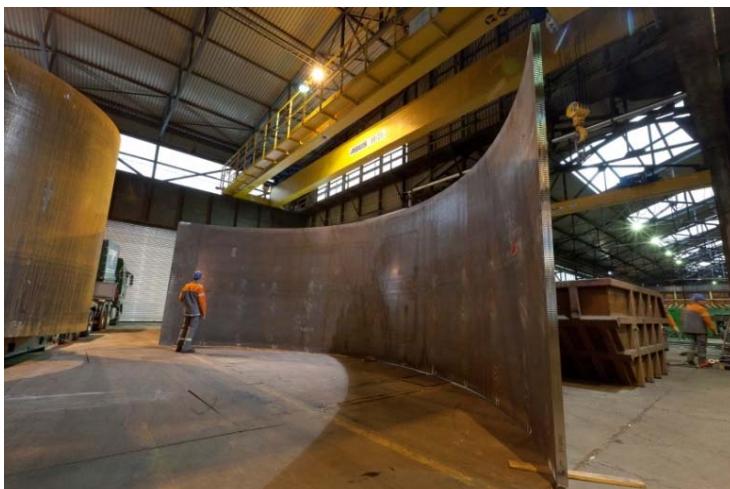


Bild 7: Probemontage einer kantenbearbeiteten und gebogenen Schale; Wanddicke 80 mm



Bild 8: Umformung Mantelschuss mit zwei Längsnähten

Bild 5-8: © Dillinger Weiterverarbeitung

Gerne senden wir Ihnen diese oder weitere Motive in druckfähiger Auflösung per E-Mail.

Das Bildmaterial darf ausschließlich für das hier genannte Thema von Dillinger verwendet werden. Jede darüber hinausgehende, insbesondere firmenfremde Nutzung, wird ausdrücklich untersagt.



impetus.PR
Agentur für Corporate Communications GmbH

Ursula Herrling-Tusch
Charlottenburger Allee 27-29
D-52068 Aachen
Tel: +49 [0] 241 / 1 89 25 - 10
Fax: +49 [0] 241 / 1 89 25 - 29
E-Mail: herrling-tusch@impetus-pr.de

Große Leistung

Dillinger Weiterverarbeitung: Präzision und Innovation von Format



Bild 9: Schweißen eines kaltumgeformten Mantelschusses aus zwei Längsnähten, 180 mm Wanddicke



Bild 10: Mantelschuss mit 7.500 mm Durchmesser



Bild 11: Wärmebehandlung Mantelschuss mit 240 mm Wanddicke



Bild 12: Vorgewärmte Ronde vor der Umformung zu einem dickwandigen, einteiligen Halbkugelboden mit 3.600 mm Durchmesser

Bild 9-12: © Dillinger Weiterverarbeitung

Gerne senden wir Ihnen diese oder weitere Motive in druckfähiger Auflösung per E-Mail.

Das Bildmaterial darf ausschließlich für das hier genannte Thema von Dillinger verwendet werden. Jede darüber hinausgehende, insbesondere firmenfremde Nutzung, wird ausdrücklich untersagt.



impetus.PR
Agentur für Corporate Communications GmbH

Ursula Herrling-Tusch
Charlottenburger Allee 27-29
D-52068 Aachen
Tel: +49 [0] 241 / 1 89 25 - 10
Fax: +49 [0] 241 / 1 89 25 - 29
E-Mail: herrling-tusch@impetus-pr.de

Große Leistung

Dillinger Weiterverarbeitung: Präzision und Innovation von Format



Bild 13: Umformung eines einteiligen Halbkugelbodens mit 3.800 mm Durchmesser



Bild 14: Einteiliger Halbkugelboden mit Wanddicke 200 mm



Bild 15: Einteiliger Halbkugelboden mit 3.450 mm Durchmesser



Bild 16: Einteiliger Halbkugelboden mit gedrehter Schweißnahtvorbereitung

Bild 13-16: © Dillinger Weiterverarbeitung

Gerne senden wir Ihnen diese oder weitere Motive in druckfähiger Auflösung per E-Mail.

Das Bildmaterial darf ausschließlich für das hier genannte Thema von Dillinger verwendet werden. Jede darüber hinausgehende, insbesondere firmenfremde Nutzung, wird ausdrücklich untersagt.



impetus.PR
Agentur für Corporate Communications GmbH

Ursula Herrling-Tusch
Charlottenburger Allee 27-29
D-52068 Aachen
Tel: +49 [0] 241 / 1 89 25 - 10
Fax: +49 [0] 241 / 1 89 25 - 29
E-Mail: herrling-tusch@impetus-pr.de

Große Leistung

Dillinger Weiterverarbeitung: Präzision und Innovation von Format



Bild 17: Einteilige torisphärische Böden



Bild 18: Probemontage eines mehrteiligen Halbkugelbodens mit 10.000 mm Durchmesser und 25 mm Wanddicke



Bilder 19+20: Montagearbeiten an einem Korbogenboden im Presswerk



Bild 17-20: © Dillinger Weiterverarbeitung

Gerne senden wir Ihnen diese oder weitere Motive in druckfähiger Auflösung per E-Mail.

Das Bildmaterial darf ausschließlich für das hier genannte Thema von Dillinger verwendet werden. Jede darüber hinausgehende, insbesondere firmenfremde Nutzung, wird ausdrücklich untersagt.



impetus.PR
Agentur für Corporate Communications GmbH

Ursula Herrling-Tusch
Charlottenburger Allee 27-29
D-52068 Aachen
Tel: +49 [0] 241 / 1 89 25 - 10
Fax: +49 [0] 241 / 1 89 25 - 29
E-Mail: herrling-tusch@impetus-pr.de

Große Leistung

Dillinger Weiterverarbeitung: Präzision und Innovation von Format



Bild 21: Chords, warm umgeformt (gequettet & angelassen)



Bild 22: Robotergestützte Kantenbearbeitung bei einem Chord mit 120 mm Wanddicke aus der Stahlsorte S690Q mod.



Bild 23: Just-in-time-Herstellung von einbaufertigen Mantelblechen für Gascontainer



Bild 24: Kundenindividuelle Paketlieferung: hier einteilige Böden mit Stutzenlöchern

Bild 21-24: © Dillinger Weiterverarbeitung

Gerne senden wir Ihnen diese oder weitere Motive in druckfähiger Auflösung per E-Mail.

Das Bildmaterial darf ausschließlich für das hier genannte Thema von Dillinger verwendet werden. Jede darüber hinausgehende, insbesondere firmenfremde Nutzung, wird ausdrücklich untersagt.



impetus.PR
Agentur für Corporate Communications GmbH

Ursula Herrling-Tusch
Charlottenburger Allee 27-29
D-52068 Aachen
Tel: +49 [0] 241 / 1 89 25 - 10
Fax: +49 [0] 241 / 1 89 25 - 29
E-Mail: herrling-tusch@impetus-pr.de