

## Doppelt hält besser

Retrofitting eines 90-Tonnen-Kopfstücks mit Vollanschluss für mehr Steifigkeit und längere Lebensdauer

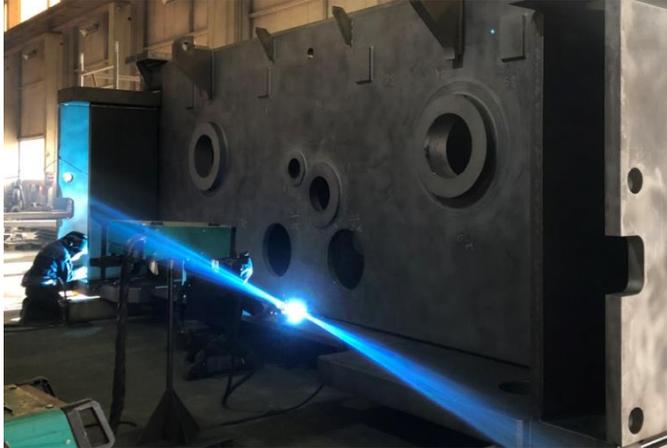


Bild 1: Aus 99 Einzelteilen und Blechdicken von 30 bis 230 Millimetern fertigte Jebens die komplexe Schweißbaugruppe – darunter die vier, jeweils zehn Tonnen schweren Längswände.



Bild 2: Die 2.500-Tonnen-Pressen vom Typ KSTU4Q 25000-60-15SR aus dem Jahr 2006 war den veränderten Anforderungen nicht mehr gewachsen, weshalb ANDRITZ Kaiser mit dem Retrofitting des Kopfstücks beauftragt wurde.



Bild 3: Mit einem Vierwand-Kopfstück – in Längsrichtung zwei äußere und mittig innenliegend zwei weitere Wände mit Wellendurchführung – gewährleistet die Presse höchste Steifigkeit und Genauigkeit.



Bild 4: Die Highend-Schweißnähte des 90-Tonnen-Kopfstücks erforderten höchste Kompetenz in Auslegung und Umsetzung.

Bild 1, 3-4: © Jebens GmbH  
Bild 2: © Jebens GmbH / ANDRITZ Kaiser

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

Das Bildmaterial darf ausschließlich für den hier genannten Text der Jebens GmbH 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

## Doppelt hält besser

Retrofitting eines 90-Tonnen-Kopfstücks mit Vollanschluss für mehr Steifigkeit und längere Lebensdauer



Bild 5: Die hochkomplexen Schweißarbeiten übernahm das Zweitwerk von Jebens in Nördlingen.

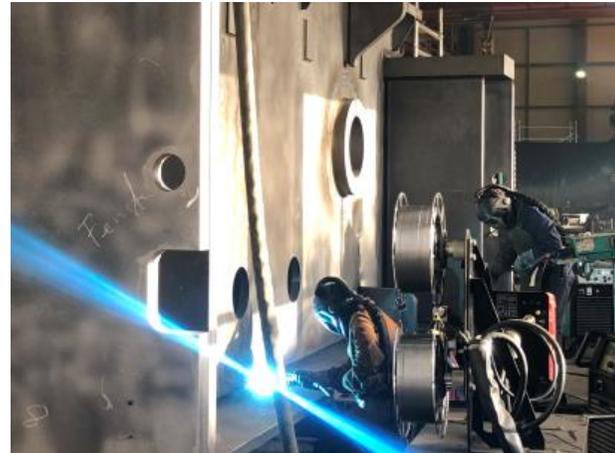


Bild 6: ANDRITZ Kaiser forderte bei den hunderten Metern Schweißnaht Champions League-Niveau bei der Schweißausführung.



Bild 7: Die Innenbearbeitung der Ringe und Bohrungen an der fertigen Schweißbaugruppe erfolgte durch Jung Großmechanik.



Bild 8: Zylindrizität, Fluchtung und Koaxialität müssen auf ein bis drei Hundertstel genau sein.

Bild 5-6: © Jebens GmbH  
Bild 7-8: © Jebens GmbH/ Jung  
Großmechanik

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

Das Bildmaterial darf ausschließlich für den  
hier genannten Text der Jebens GmbH  
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

## Doppelt hält besser

Retrofitting eines 90-Tonnen-Kopfstücks mit Vollanschluss für mehr Steifigkeit und längere Lebensdauer



Bild 9: Das fertig lackierte Kopfstück für die 2.500-Tonnen-Pressen bringt 90 Tonnen auf die Waage.



Bild 10: Das exakte Fluchten der Bohrungen musste bis auf ein bis drei Hundertstel genau sein, um die nötige Steifigkeit der Presse zu gewährleisten.



Bild 11: Beim Transport des fertigen Kopfstücks bewies Jebens einmal mehr alle Widrigkeiten zum Trotz reibungslose Projektsteuerung.



Bild 12: Joachim Bolz,  
Geschäftsführer ANDRITZ  
Kaiser



Bild 13: Steffen Groß,  
Konstruktionsleiter  
ANDRITZ Kaiser

Bild 11: © Jebens GmbH/ Jung  
Großmechanik  
Bild 9-10, 12-13: © Jebens GmbH / ANDRITZ  
Kaiser

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

Das Bildmaterial darf ausschließlich für den  
hier genannten Text der Jebens GmbH  
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