

02. Laminación caliente

01. Horno de precalentamiento

Los desbastes se introducen en un horno de precalentamiento de viga galopante y se llevan a la temperatura de laminación, de 1250°C a 1280°C. Una vez igualadas las temperaturas del corazón y de la superficie del desbaste, se lleva por medio de un camino de rodillos al tren desbastador.

02. Tren desbastador

Al final de esta operación, el desbaste de 200 mm de espesor pasa a ser un chapón de 20 a 30 mm de espesor.

03. Tren acabador o *steckel*

El tren *steckel* es un laminador provisto de una bobinadora a cada lado. Mediante varias pasadas, se consigue un espesor de banda entre 2 y 10 mm.

04. Bobinadora

Tras la laminación en el tren *steckel*, la banda se enfría en la mesa de salida y posteriormente se bobina y se fleja. El resultado es la bobina negra.

05. Taller de Plates

Es el taller de chapa gruesa, donde se encuentran las siguientes instalaciones:

- Línea de recocido y decapado: se obtienen las características mecánicas y la estructura metalúrgica de la chapa gruesa de acero inoxidable.
- Aplanadora y sección de escuadrado: cizalla para espesores de hasta 20 mm.
- Corte por plasma: corte para espesores comprendidos entre 20 y 50 mm.