



Walzwerke / Schlingenheber: Drehungsüberwachung an der Schlingenheberrolle

- Zuverlässige Erkennung nicht drehender Schlingenheберrollen
- Verbesserte Qualität des Endprodukts und Kosteneinsparungen
- Maßgeschneiderte Anbaulösung bei geringen Platzverhältnissen
- Komplettlösung inklusive Ausmessen vor Ort, Konstruktion und Montage



Geöffnetes Korbrollenlager. Anbau der Adapterwelle über die stirnseitigen Sechskantschrauben.



Umgebaute Schlingenheberrolle mit Magnetgeber (Polrad und Abtastkopf) und neuem Gehäuse für das Korbrollenlager.

Aufgabenstellung

Unentdeckt nicht drehende Rollen am Schlingenheber führen zu Materialfehlern am warmgewalzten Band. Diese Ausschussware erzeugt hohe Kosten.

Der Kunde sucht deshalb nach einem Sensor, um sicherzustellen, dass sich die Walze während des Walzprozesses dreht.

Die Montage erweist sich aufgrund der beengten Platzverhältnisse und fehlendem freien Wellenende als schwierig.

Eine optische Lösung mit Laser oder anderen Systemen erweist sich aufgrund von Kühlwasser und anderen Medien als ungeeignet.

Die Lösung von Hübner Giessen

Eine maßgeschneiderte Lösung mit einem magnetischen Drehgeber überwacht nun zuverlässig die Drehung der Schlingenheberrolle. Hierzu wurde das vorhandene Korbrollenlager geöffnet, eine Adapterwelle angebaut und ein neues Gehäuse für das Korbrollenlager konstruiert. Seit der Inbetriebnahme des Systems gibt es nun keine Qualitätsprobleme mehr und es wurden erhebliche Kosten eingespart.

Produkte

- Magnetischer Drehgeber MAG 100 mit 1024 ppr
- Kundenspezifische Adapterwelle
- Gehäuse für Korbrollenlager