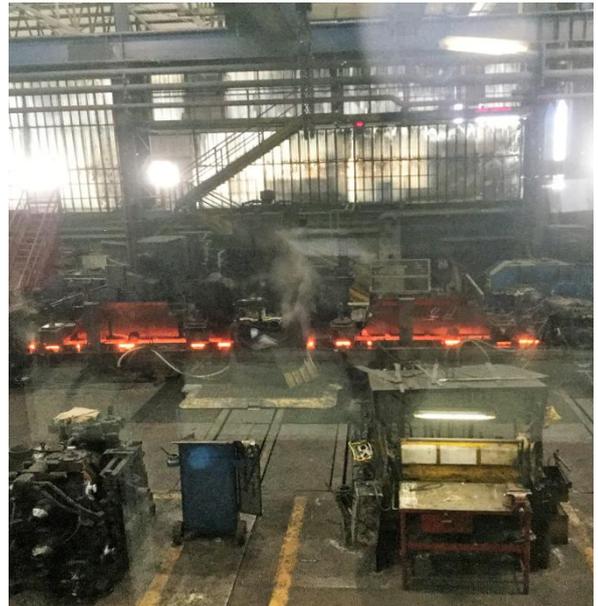


Ermittlung von seitlichen Schlingen im Walzverfahren von Langprodukten



Produkt

Typ	LMB 100
Art.-Nr.	5200D
Einsatzbereich	Berührungslose Distanzmessung auf heißes Material
Industriebereich	Stahlindustrie.

Detailbeschreibung

Kunde / Branche / Anlagenbauer	Endkunde AFV Beltrame / Herstellung von Profilen. Walzwerk in San Didero (TO) - Italien
Beschreibung der Anwendung	Rechteckige Knüppel kommen aus dem Wärmeofen und laufen über 19 Walzgerüste. Das Material ist 8 bis 10 Meter lang und wird in ein T Profile gewalzt. Während des Walzverfahrens herrschen zwischen den unterschiedlichen Walzgerüsten Spannkkräfte, die zu einer Materialsenkung- bzw. Erhöhung oder sogar seitlichen Deformierung des Materials führen. Die Materialsenkung oder Erhöhung wird durch eine Schlingenkontrolle (HMD Scanner) überwacht. Die seitliche Verschiebung, die bei dieser Materialsorte häufiger auftritt, kann mit einer Abstandkontrolle überwacht werden. Der Analogausgang wurde auf den gewünschten Abstandsbereich parametrieret. Durch die Erkennung der seitlichen Verschiebung kann die Stoßkraft des vorgeschalteten Walzgerüstes angepasst werden.
Kundenproblem	Die Materialtemperatur liegt bei 1000 °C und die Laufgeschwindigkeit bei 6,5 m /Sek. Gerät soll mit höchster Genauigkeit eine Abstandänderung von der Seite ermitteln.
Bisherige Lösung / Wettbewerbsprodukt	Tests des Kunden mit IFM Sensor zur Distanzmessungen, die im Werk schon für andere Kontrollen eingesetzt werden, waren negativ, da das Messergebnis durch die hohe Materialtemperatur beeinträchtigt wurde.
Proxitron Lösung	Laser Distanz Sensor LMB 100, der für Objekttemperaturen bis 1350 °C einsetzbar ist.
Vorteil gegenüber bisheriger Lösung oder Wettbewerb	Sehr stabiles Signal und hohe Messgenauigkeit. Zuverlässiger Betrieb auch bei sehr hohen Objekttemperaturen (hier 1000 °C). Robustes Edelstahlgehäuse mit Kühlmantel und Luftblasvorsatz auch für höhere Umgebungstemperaturen und starke Verschmutzung geeignet.

Grafik

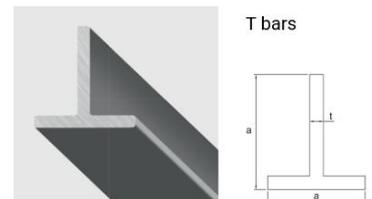


In diesem Metallbox hat Kunde neben der Schlingenkontrolle durch einen HMD Scanner einen LMB 100 platziert, sodass auch unser Laser Distanz Sensor durch die vorhandene Schlitzte auf das Material detektieren kann



Vorderansicht
Messpunkt

Endprodukt: T Profil 45 x 40



Verwendetes Zubehör

	Typ	Art. Nr.
Montagefuß	HM 2	9816B
Anschlusskabel	ST S8-2	9850O
Schnittstellenwandler	SIC 485U S6	9861F
Netzteil	PPS 2	9853B
Luftvorsatz	OL 35	9828R

Weitere Informationen

	Dokument
Software (zum Downloaden)	Prosoft P1
Bedienungsanleitung	BDA_LM_100_D_E
