

WARMWALZEN

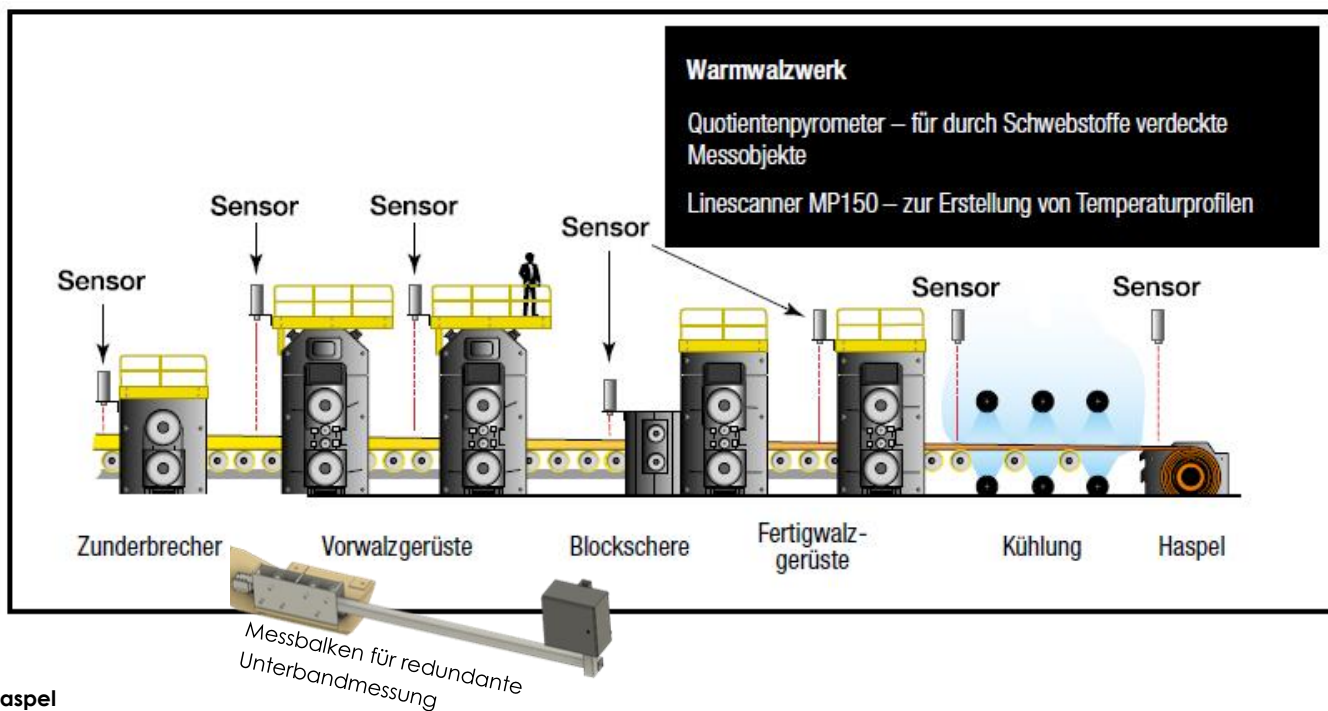
Je nach Art des Walzproduktes (Bleche, Profile, usw.) und des Verfahrens werden Warmwalzanlagen mit unterschiedlichen Walzgerüsten ausgerüstet und betrieben (siehe Abb.).

Zunderwäscher

Vor dem Zunderwäscher und dem Vorgerüst installierte Hochleistungs-Quotientenpyrometer der Endurance-Serie oder kurzwellige, hochauflösende Linescanner MP150 (bei breiten Blechen/Bändern) liefern dem Bedienpersonal Temperaturmesswerte zur Überwachung von Grenzwerten, zur Regelung und automatischen Korrektur der Einstellparameter des Vorgerüsts. In jeder Hinsicht gewährleisteten kontinuierliche Temperaturmessungen bei Walzprozessen und die ständige Nachjustierung der Walzgerüste eine gleichmäßig hohe Produktqualität und einen störungsfreien Betrieb.

Walzgerüste

Während des Walzprozesses kühlt der Stahl weiter ab. Betriebsbedingte, kurzzeitige Stillstände können ungewünschte Abkühlungen des Walzguts zur Folge haben. Temperaturänderungen müssen bei der Einstellung der Gerüste berücksichtigt werden. Diese Einstellung kann manuell durch das Bedienpersonal oder automatisch durch das Prozessüberwachungssystem erfolgen. In jedem Falle liefern die vor jedem Walzgerüst installierten IR-Messköpfe Temperaturmessdaten zur automatischen Nachstellung der Walzen und damit die Gewissheit, dass das Walzgerüst jederzeit an die Produktionsbedingungen angepasst ist. An geregelten Kühlstrecken erschweren Wasserschleier, Dampf oder Staub die berührungslose Temperaturmessung. Quotientenpyrometer der Endurance Serie ermöglichen selbst bei einem bis zu 95 % verdeckten Messobjekt noch präzise Messungen.



Haspel

In vielen Warmwalzwerken werden die abgekühlten Bänder für den Weitertransport zum Kaltwalzen oder zu anderen Produktionseinrichtungen durch eine Haspel zu einem Coil aufgerollt (wie in der obigen Abbildung dargestellt). Die geregelte Kühlung vor der Haspel ist sehr wichtig. Nicht angepasste Kühlung verändert die geforderten metallurgischen und mechanischen Eigenschaften. Daraus resultieren minderwertige Qualität oder sogar Ausschuss. Da die Geschwindigkeit des sich abkühlenden Blechs/Bands vor der Haspel etwa 20 bis 30 m/s betragen kann, wird hierfür ein Niedrigtemperatursensor mit einer kurzen Ansprechzeit eingesetzt.

Coil Box

In manchen Walzwerken werden die heißen Bänder nach dem Vorwalzen vor der weiteren Verarbeitung vorübergehend zu Coils aufgerollt. Nach der Übergabe an eine zweite Station werden die Coils abgewickelt, durch die Fertiggerüste und Kühlstrecke geführt und für Lagerung oder Weitertransport erneut aufgehaspelt- wie zuvor beschrieben. Die exakte Temperaturmessung und Überwachung der Coils vor dem Fertigwalzen ist von entscheidender Bedeutung.

ENDURANCE SERIE

- Temperaturbereich: 50 bis 3200 °C
- Ein- und Zweikanalmodelle bzw. Quotientenpyrometer (Emissionsgradunabhängiger)
- LAN / Ethernet-Schnittstelle mit POE
- Manuelle Vario-Fokus-Optik
- Videofunktion
- Kurze Ansprechzeiten von nur 2 ms

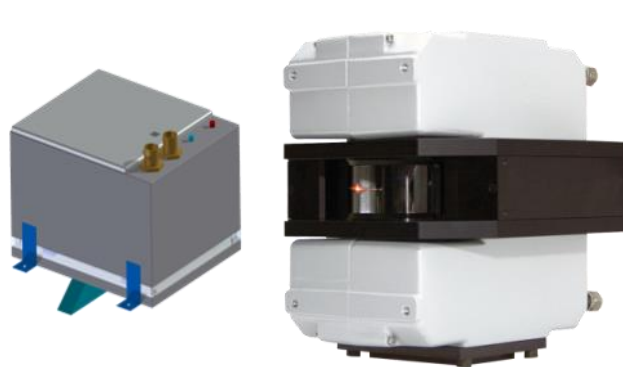


PARAMETER ENDURANCE SERIE:

- Umgebungstemp. von 0 bis +315 °C
- Messbereich von +50 bis +3200 °C
- Spektralbereich von 1,0 bis 2,4 µm
- Ansprechzeit ab 2 ms
- Messfleck von nur 0,6 mm Durchmesser
- Robustes Industriegehäuse (IP65)
- Überlegene optische Auflösung bis 300:1
- Optionales Zubehör

LINESCANNER MP150 SERIE

- Echtzeitüberwachung von Bandprozessen und diskreten Prozessen
- Bis zu 1024 Messpunkte pro Zeile
- Abtastgeschwindigkeit von max. 300 Zeilen pro Sekunde
- Eingebauter Linienlaser als Visierhilfe
- Breite Modellpalette an Spektral- und Temperaturbereichen



PARAMETER MP150 SERIE:

- Umgebungstemperatur von -40 bis +180°C
- Messbereich von 20 bis +3000 °C
- Spektralbereich von 1,0 bis 5 µm
- Robustes Industriegehäuse (IP65)
- Interner Linienlaser als Visierhilfe
- Optionales Zubehör
- Mechanisches Abtastsystem: MTBF 40.000 Std.



Wenn Sie unsicher sind, welches Messgerät für Ihre Anwendung das Richtige ist, so schildern Sie uns kurz die Applikation und die Randbedingungen, indem sie unser Antwortformular ausgefüllt an uns zurücksenden.

Gerne kommen wir schnellstmöglich auf Ihre Anfrage zurück und bieten Ihnen die passende Lösung an.

Antwortformular Stahl September 2020



Von-Cöllen-Weg 10 • 21379 Scharnebeck
Tel: 04136 / 9006910 • info@selmatec-systems.de
Fax: 04136 / 9006927 • www.selmatec-systems.de

Firma:
Name:
E-Mail:

Straße:
PLZ:
Ort:

Bitte senden Sie mir detailliertere Unterlagen über (zutreffendes bitte ankreuzen):

Selmatec Lösungen

- Temperaturscanner MP150
- Pyrometer der Endurance Serie
- FC-Inspector (Feuerraumüberwachung)
- TP-Inspector (Thermische Torpedopfannen Überwachung)
- HM-Inspector (Auftragsanlagen Überwachung)
- PH-Inspector (Inline Temperaturüberwachung für Formhärte- / Presshärtelinien)
- BT-Inspector (Körpertemperaturkontrolle)
- CT-Inspector (Lage- und Zentrierüberwachung)
- DC-Inspector (Ziehrand- und Risskontrolle)
- PC-Inspector (Inline Lagekontrolle)
- Vision Systeme allgemein

Bitte erstellen Sie mir ein Budget-Angebot.

Bitte um Rückruf unter folgender Nummer:

Weitere Bemerkungen / Notizen:

Anfrage senden