

In der Haubenofenanlage werden die Stahlbunde auf eine Kerntemperatur von 60°C gekühlt und anschließend in ein Bundlagersystem, welches sich ebenfalls im Lieferumfang von Ebner befindet, chargiert.

Ebner erzeugt die HICON/H₂® Haubenofenanlagen seit den frühen 80er Jahren und exportiert 98 % seiner Produkte. Das Foto zeigt eine ähnliche ausgeführte Anlage (gasbeheizt). ■

Ebner Industrieofenbau Ges.m.b.H.
Ruflinger Straße 111
4060 Leonding / Österreich
Telefon +43/732/6868-1241
Telefax +43/732/6868-61241
E-Mail wda@ebner.cc
Internet: www.ebner.cc

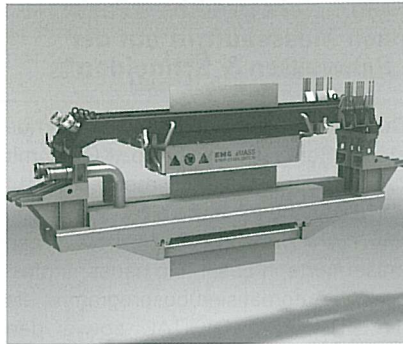
eMASS Evolution – Effizienzsteigerung im Sinne der Kunden

Neue Version des
Bandstabilisierungssystems EMG-
eMASS ab sofort verfügbar

Zwei Jahre eMASS mit weltweit 20 Installationen heißt: 20×2 Jahre Effizienzsteigerung in der Verzinkung mit EMG. Verbesserte Produktqualität durch die Reduktion von Oberflächenfehlern und minimierte Produktionskosten durch die Einsparung von Rohstoffen lagen von Anfang an im Zentrum der Entwicklung von eMASS. Wesentliche Innovationen sind aus den Erfahrungen mit Integration, Installation und Betrieb des Systems unter den unterschiedlichsten Bedingungen entstanden. In der neuen Version verkürzt ein modulares Design die Beschaffungszeiten, die Installation ist durch kompaktere Dimensionen aller Anlagenteile einfacher und flexibler und der stark reduzierte Energieverbrauch der Lüftung senkt zusätzlich die Betriebskosten.

Schneller geliefert und montiert

Bandstabilisierung mit EMG-eMASS steht für eine verbesserte Produktqualität, Einsparung von Ressourcen und einen höheren Durchsatz in der Produktion feuerverzinkter Stahlbänder. Spezifische Einbaubedingungen machten bei der Installation immer wieder die Entwicklung einer speziellen Tragkonstruktion mit Spannweiten bis zu 9 m und einer Schweißnahtlänge von mehr als 20 m notwendig – ein sehr aufwendiges Vor-



gehen, welches Auswirkungen auf die Lieferzeiten hatte. Basierend auf einem Standardhohlprofil steht nun ein komplett neues und modulares Design zur Verfügung. Es müssen jeweils nur noch die erforderlichen Ausbrüche, Bohrungen und Flächen nachgearbeitet werden. Einzig die düsenspezifischen Trägerköpfen bestehen noch aus einzelnen, kurzen Modulen, die aus Blechen zusammengeschnitten werden müssen. Das alles ermöglicht deutlich verkürzte Beschaffungs-, Liefer- und Montagezeiten.

Günstiger im Betrieb

Die Installation der Bandpositionssensoren sowie der zugehörigen Elektronik und Kühlung wurde ebenfalls optimiert. Der eingeschränkte Temperaturbereich der Elektronik machte bisher ein aufwendiges Schutzgehäuse im Träger notwendig. Die Anforderungen an die Kühlluftzeugung und -zufuhr waren somit relativ hoch. Bei einer maximalen Ansaugtemperatur von 40°C kam ein 7,5 kW-Gebälse zum Einsatz. Die Einbausituation mit 6 Meter verlegtem Kabel und komplizierter Kühlluftverrohrung machten Reparaturen schwierig. Durch die Auslegung der Sensorelektronik auf einen erweiterten Temperaturbereich ist diese nun mit kurzem Kabel im Gehäuse der Elektromagneten untergebracht. Die Ansaugtemperatur des Lüfters kann jetzt bis zu 50°C betragen. Die Rohrverlegung der Kühlung ist deutlich vereinfacht und die Anschlussleistung des Lüfters auf 30 % (2,2 kW) reduziert. Das macht sich in geringeren Betriebskosten bemerkbar. Insgesamt ist der Tausch eines Sensorsystems durch diese Maßnahmen erheblich einfacher geworden. Mit den Optimierungen der Elektronik und der Verringerung der Lüfterleistung wurde auch der Schaltschrank verkleinert, sodass er jetzt noch einfacher an einer passenden Stelle in der Kundenanlage zu integrieren ist.

Besser bedienbar

Die Funktion von EMG-eMASS bedingt eine Einschränkung des Zugangs zur Düse. Die neue eMASS-Generation nimmt nun weniger Platz unterhalb des Trägers in Anspruch. Die Antriebe für die Bewegung der Magnetgehäuse sind im Träger eingebaut und aus dem Bereich darunter entfernt. Insgesamt wird damit die Zugänglichkeit bei montiertem eMASS verbessert.

Mit gut erreichbaren Hebeln beidseits der Magnetgehäuse lässt sich die Führungseinheit nun sehr einfach manuell entkoppeln und damit bei Stromausfall verschieben. Die zusätzlich geänderte Positionserfassung erleichtert das anschließende Wiedereinkoppeln deutlich.

Im engen Austausch mit den Kunden wurde somit eine Reihe von Systemverbesserungen umgesetzt, die den Umgang mit der Anlage erheblich vereinfachen und die sich positiv in geringeren Betriebs- und Instandhaltungskosten bemerkbar machen. EMG arbeitet ständig daran, seine Systeme zu optimieren und an neue Anforderungen anzupassen. Jede neue Installation erweitert dabei den Erfahrungsschatz, der zukünftigen Entwicklungen den Weg weist. Innovation und EMG-typische Zuverlässigkeit und Langlebigkeit gehen dabei Hand in Hand. ■

EMG Automation GmbH
Frau Nicol Hoffmann
Industriestraße 1
57482 Wenden / Deutschland
Telefon +49 (0) 27 62 / 6 12-126
Telefax +49 (0) 27 62 / 6 12-384
E-Mail Nicol.Hoffmann@emg-automation.com
Internet: www.emg-automation.com

Weiteres chinesisches Nahtlosrohrwerk mit Extraktor und Streck-Reduzier-Block von Kocks

Die italienische Danieli-Gruppe erhielt von der Jiangyin Xicheng Iron & Steel Co., Ltd. [XICHENG] den Auftrag zum Bau eines 7"-Nahtlosrohrwerks. Dieses neue Werk wird unter Federführung der Danieli Centro Tube am Firmensitz des Auftraggebers in Jiangyin errichtet, einer 1,5 Millionen Einwohner zählenden Stadt im Südosten der chinesischen Provinz Jiangsu, im Herzen des Yangtse-Deltas.

Ein wesentlicher Bestandteil des neuen Rohrwerks ist die Warmwalzstraße, die runde Knüppel mit 200 mm