

Sehr geehrte Kunden, sehr geehrte Partner,

Tue nie etwas halb, sonst verlierst du mehr, als du je wieder einholen kannst."

Louis Armstrong

Das Erfolgsrezept von Louis Armstrong können wir nur bestätigen. Auch die EMG gibt sich nicht mit halben Sachen zufrieden. Für unsere Kunden sind wir immer voll im Einsatz. Das gilt sowohl für unsere Bandlaufregelungen und qualitätssichernden Systeme als auch für unsere Lösungen der Antriebstechnik.

Mit dem Hydraulischen KompaktAntrieb Linear (HKAL) bietet die EMG eine neue Antriebseinheit, die in weiten Bereichen der Bergbau-, Energie- und Stahlindustrie Verwendung findet. Aufbau und Funktionsweise vermittelt Ihnen unser neuer Film und zeigt außerdem die Einsatzmöglichkeiten des Linearantriebs auf.



Zum Betrachten klicken Sie bitte auf das Bild.

EMG bietet Gesamtlösungen, auf die Sie sich verlassen können! Die langjährige Erfahrung unserer Mitarbeiter sowie die Innovationskraft eines Marktführers sind dabei Garanten für die vollständige Zufriedenheit unserer Kunden, wie wir auch bei den vielen persönlichen Gesprächen während der diesjährigen METEC in Düsseldorf erfahren durften.

Weitere Themen in unserem Newsletter sind:

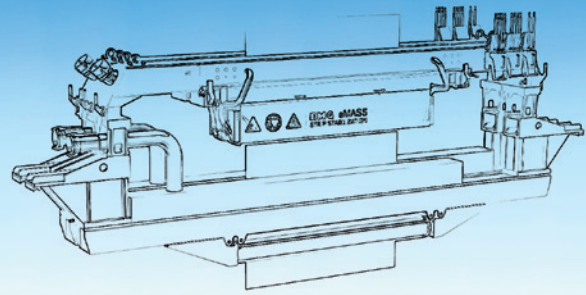
- Hydraulischer KompaktAntrieb Linear EMG-HKAL – langlebiger und wartungsfreier Einsatz in der Stahlindustrie
- Neue Produktbroschüre für den Hydraulischen KompaktAntrieb Linear HKAL
- Erfolg für EMG in Japan – EMG-Technologie für Jindal South West (JSW)
- EMG-Servoventil – Neue Entwicklungen für einen effizienteren Einsatz
- METEC 2011 – Ein voller Erfolg!
- 14. internationales Sales Meeting

Wir wünschen Ihnen viel Spaß beim Lesen unseres Newsletters 03/2011.

Jürgen Koch
Geschäftsbereichsleiter
Automation

Hydraulischer KompaktAntrieb Linear EMG-HKAL – langlebiger und wartungsfreier Einsatz in der Stahlindustrie

Immer wenn es in der Stahlindustrie um Öffnen, Schließen oder Stellen geht, ist der elektrohydraulische Kompaktantrieb linear HKAL von EMG zur Stelle. Kompakt im Aufbau, ist er flexibel für die verschiedensten Anwendungen im Stahlwerk einsetzbar. Im Gegensatz zu herkömmlichen hydraulischen Aggregaten bietet der EMG-HKAL ein „Motor-unter-Öl-Design“. Die hermetische Kapselung macht den HKAL robust gegenüber extremen Umwelteinflüssen wie Schmutz, Feuchtigkeit oder großen Temperaturschwankungen und minimiert den Serviceaufwand über die gesamte Lebensdauer signifikant. Jeder Antrieb wird bei EMG projektbezogen für den jeweiligen Einsatz vorbereitet. →



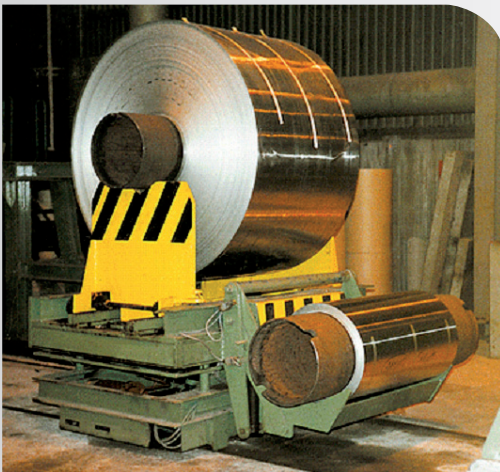
Hochofenprozess-Landschaftspark Duisburg Nord

Zusammen mit der EMG-typischen klaren Schnittstellendefinition und der einfachen Systemintegration reduziert sich der Aufwand für die Inbetriebnahme erheblich.

Vielseitige Anwendung

Ob in der Kokerei, im Hochofen, in der Gießerei oder an den Transportbändern in Lagerplätzen – die linearen Kompaktantriebe HKAL von EMG sind in allen Bereichen der Stahlproduktion anzutreffen. Wichtige Anwendungen sind: im Hochofen beim Öffnen und Schließen von Bunkerklappen in der Möllierung, in Bandanlagen als Anstellantrieb für Abstreifer bei der Säuberung von Förderbändern, als Antrieb für die Bewegung von Förderbandschurren oder beim Coilhandling im Hub- und Transportwagen. Für diese Anwendungen ist der HKAL in der Standardvariante für Stellkräfte zwischen 10 und 250 kN ausgelegt. Er erreicht Stellwege von bis zu 2.000 mm bei Stellgeschwindigkeiten von maximal 25 mm/s. Die vollständige Kapselung ermöglicht einen Betrieb bei Hoch- und Tieftemperaturen zwischen -40 °C bis +70 °C bei einer Feuchtigkeit von 100%. Eine Ausführung für den Einsatz in explosionsgefährdeter Umgebung und weitere technische Sonderlösungen sind möglich. In einem aktuellen Projekt zeigt der HKAL seine Fähigkeiten bei der Betätigung von Weichen beim Eisenbahntransport im Erzbergwerk.

Die vollständige Kapselung ermöglicht einen Betrieb bei Hoch- und Tieftemperaturen zwischen -40 °C bis +70 °C bei einer Feuchtigkeit von 100%. Eine Ausführung für den Einsatz in explosionsgefährdeter Umgebung und weitere technische Sonderlösungen sind möglich. In einem aktuellen Projekt zeigt der HKAL seine Fähigkeiten bei der Betätigung von Weichen beim Eisenbahntransport im Erzbergwerk.



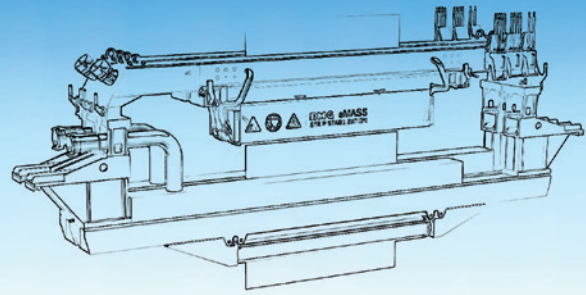
Coilhubwagen

EMG-Lösung für den Coilhubwagen

Innerhalb von Stahlwerken müssen Coils ständig von einem Bearbeitungsschritt zum nächsten befördert werden. Dazu gibt es die sogenannten Coilhubwagen, die eine schnelle Beförderung und die exakte Ausrichtung zur Aufnahme in den nächsten Prozess ermöglichen. Gerade zum Heben und Senken der Coils auf Coilhubwagen eignet sich der HKAL bestens. Hier kann er konventionelle Hydrauliklösungen vollständig ersetzen. Diese trennen im Allgemeinen Antrieb und Arbeitszylinder. Der hydraulische Kreislauf muss über Schläuche oder Rohrverbindungen hergestellt werden, was immer eine potenzielle Leckagestelle im System darstellt. Beim HKAL kann aufgrund der kompakten Bauweise der Antrieb direkt am Zylinder positioniert werden. Die sonst nötigen Verbindungsstücke entfallen komplett, und potenzielle Störstellen werden eliminiert. Speziell für die Anwendung auf dem Hubwagen hält EMG einen Antrieb mit einer besonders hohen Stellkraft bereit: den HKAL-P 400/200. Dieser bietet eine Stellkraft von 400 kN bei einem Hub von 200 mm und einer Stellgeschwindigkeit von 15 mm/s.

Vertrauen in die Lösung von EMG

EMG besitzt über 60 Jahre Erfahrung in der Entwicklung von elektrohydraulischen Antrieben für eine Fülle von industriellen Anwendungen. Mit den linearen Kompaktantrieben HKAL baut EMG auf diesen Erfahrungsschatz auf und ergänzt ihn mit innovativen Ideen, die zu der einzigartigen kompakten Bauweise bei höchster Leistungsfähigkeit führen. So wird absolute Zuverlässigkeit erreicht, der die Kunden der EMG vertrauen können. ■



Neue Produktbroschüre für den Hydraulischen KompaktAntrieb Linear HKAL



Wo immer in oder an Anlagen, Maschinen oder Apparaten fest vorgegebene geradlinige Bewegungen ausgeführt werden müssen, bietet sich der Hydraulische KompaktAntrieb Linear (HKAL) für diesen Einsatz an.

Ab sofort steht eine neue Broschüre zu diesem Produkt bereit. Sie enthält neben der Produktbeschreibung, den technischen Daten und einer Auswahl von Referenzen auch einen vorbereiteten Fragebogen zur Aufnahme der Einsatz- und Umgebungsbedingungen beim Kunden.

Die 16-seitige Broschüre kann in Englisch und Deutsch auf unserer Website im Bereich <http://www.emg-automation.com/antriebstechnik/hydraulischer-kompaktantrieb-hka/> herunter geladen werden. Falls Sie gedruckte Exemplare benötigen, wenden Sie sich bitte an Nicol Hoffmann (nicol.hoffmann@emg-automation.com).

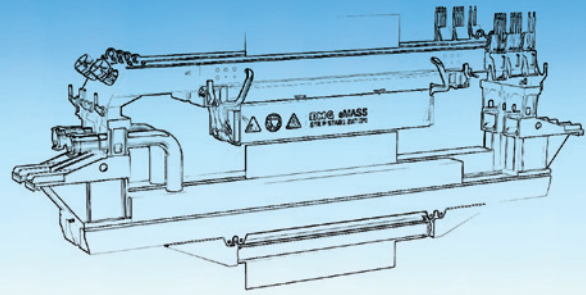


Der Hydraulische KompaktAntrieb Linear basiert auf dem EMG-spezifischen „Motor-unter-Öl-Design“. Der Motor ist vollständig hermetisch gekapselt und damit vor allen schädlichen Umwelteinflüssen geschützt. Durch eine spezielle Flanschaufnahme am Zylinder entfallen auch Rohr- oder Schlauchverbindungen für die Gewährleistung des Ölstroms. Dadurch ist der HKAL prädestiniert auch für Einsatzumgebungen, in denen herkömmliche mechanische oder hydraulische Antriebslösungen nur sehr aufwändig oder gar nicht realisierbar sind.

Wie immer stehen auch beim HKAL der Kundennutzen und die Kundenzufriedenheit im Mittelpunkt – der Kunde und Anwender nennt uns die Einsatz- und Umgebungsbedingungen, woraufhin EMG die geeignete Ausführung und Konfiguration des HKAL ermittelt. Anschließend erhält der Kunde eine „Plug and Play“-Lösung, die minimale Inbetriebnahmezeit erfordert: komplett befüllt, entlüftet und mit im EMG-Werk voreingestellten Kundenparametern. ■

Erfolg für EMG in Japan – EMG-Technologie für Jindal South West (JSW)

Gleich drei Produktionslinien rüstet die japanische Steel Plantech Corporation für ihren Kunden Jindal South West mit Komponenten von EMG aus. In diesem Jahr noch werden in Japan eine kontinuierliche Feuerverzinkungs- (CGL) und eine kontinuierliche Glühlinie (CAL) ausgestattet, im nächsten Jahr folgt eine weitere CAL. Mit diesem Auftrag konnte sich EMG gegen einen Mitbewerber durchsetzen und sich auf dem traditionell schwierigen japanischen Markt behaupten. →



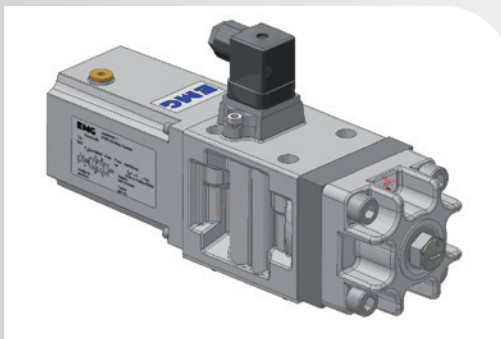
Die CGL verarbeitet Bänder mit Bandbreiten von 800 bis 1.870 mm und Banddicken von 0,35 bis 2,3 mm. Die Bandgeschwindigkeit beträgt 280 m/min am Anfang der Bandanlage, 180 m/min in der Mitte und 280 m/min im Auslauf. An den Ablaufhaspeln kommen zwei Empfänger-Verstellgeräte-Mitte EVM2-CP zum Einsatz. In den Steuerungseinheiten sind sieben induktive Bandlagemessungen SMI-SE sowie eine induktive Bandlagemessung SMI-HE eingebaut. Desweiteren kommen zwei Empfänger-Verstellgeräte-Kante EVK2-CP, zwei induktive Bandlageerfassungen IMH2, sechs Elektro-Servo-Zylinder ESZ und eine induktive Bandlageerfassung IMM2 zum Einsatz.

Die CAL ist ebenfalls auf Bänder von 800 bis 1.870 mm Breite und 0,35 bis 2,3 mm Dicke ausgelegt. Die Geschwindigkeiten liegen hier mit 580 m/min, 430 m/min in der Mitte und 630 m/min im Auslauf um einiges höher als in der CGL. Die verwendeten Komponenten von EMG sind sehr ähnlich der CGL: Zwei Empfänger-Verstellgeräte-Mitte EVM2-CP, sechs induktive Bandlagemessungen SMI-SE, eine induktive Bandlagemessung SMI-HE, zwei Empfänger-Verstellgeräte-Kante EVK2-CP, drei induktive Bandlageerfassungen IMH2, drei induktive Bandlageerfassungen IMM2 und insgesamt zwölf Elektro-Servo-Zylinder ESZ kommen hier zum Einsatz.

Grundsätzlich gilt der japanische Markt als sehr verschlossen. Bedingt durch die gute Zusammenarbeit von Jindal South West mit der EMG-Vertretung in Indien und der regen Vertriebstätigkeit der japanischen Vertretung der EMG, konnte die japanische Steel Plantech Corporation als OEM von den Leistungen der EMG überzeugt werden. Letztendlich war nicht der Preis das ausschlaggebende Argument für die Auftragsvergabe, sondern das überzeugende technologische Konzept, welches ein optimiertes Anlagenlayout beinhaltet.

Wieder einmal hat sich gezeigt: Enge Zusammenarbeit, kompetente Beratung und Lösungen, die sich am Interesse des Kunden orientieren, führen zum Erfolg. Oder wie Rajeev Jain, Vertriebsmanager von EMG India, nach der Auftragsvergabe sagte: „Dies war bisher mein schönster Tag bei EMG.“ ■

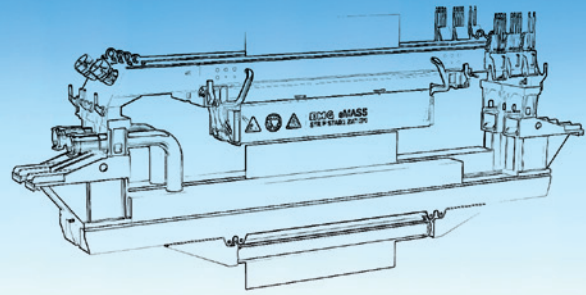
EMG-Servoventil – Neue Entwicklungen für einen effizienteren Einsatz



Lange Lebensdauer, Zuverlässigkeit und Genauigkeit sind seit vielen Jahren Markenzeichen der EMG-Servoventile. Die Ventile der Baureihe SV 1 - 10 gehören dabei zu den am häufigsten eingesetzten Lösungen für die Regelhydraulik von EMG. Nun sorgen neue Entwicklungen im Aufbau des Ventils für ein optimiertes Gewicht und damit für ein verbessertes Handling von der Fertigung über den Betrieb bis zur Wartung.

Zur Gewichtsreduktion kommt vornehmlich eine spezielle Aluminiumlegierung zum Einsatz. Nur einige Key-Komponenten werden aus anderen Materialien gefertigt. Dabei erfolgt die Herstellung bis auf die der Gussteile komplett bei EMG.

Eine erste Ausführung beschränkt sich auf die Nenndruckstufe 120 bar. Die ersten Prototypen zeigten auf dem EMG-Serienprüfstand schon sehr gute Ergebnisse, die aktuell durch Dauerversuche untermauert werden. →



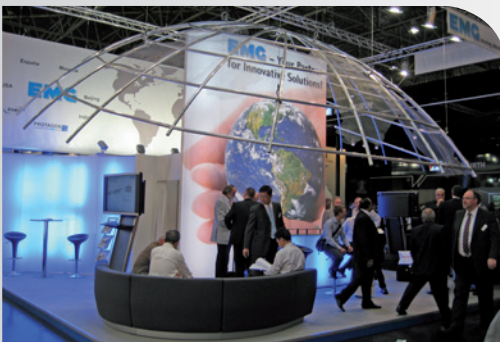
Die wichtigsten Vorteile der EMG-Servoventile sind:

- Spülung des Ventils im laufenden Betrieb,
- auch für niedrige Drücke geeignet,
- einstufige Ausführung,
- Gewährleistung geringster Reibungsverluste,
- hohe Wiederholgenauigkeit,
- großer Leistungsbereich bei einstufigen Ventilen.

Mit der neuen Produktgeneration kommen außerdem dazu:

- optimiertes Gewicht,
- effizientes Handling über den kompletten Produktzyklus. ■

METEC 2011 – Ein voller Erfolg!



Der EMG-Messestand auf der diesjährigen METEC war ein voller Erfolg. Dafür bedanken wir uns nicht nur bei unseren tatkräftigen Mitarbeitern. Unser Dank gilt vor allem auch unseren Besuchern während der Messe. Ihr Interesse an unseren Angeboten zeigt uns, dass der von uns konsequent eingeschlagene Weg hin zu noch mehr Effizienz und Qualität in der Stahlproduktion der Richtige ist.

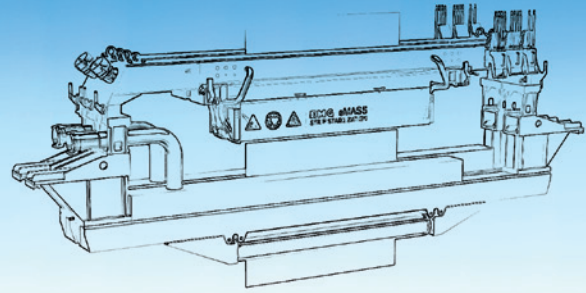
„EMG –Your Partner for Innovative Solutions“ war unser diesjähriges Motto, das sich in der Gestaltung des komplett neu designten EMG-Messestandes widerspiegelte. 75 m² boten den Besuchern genug Raum für ausführliche Kundengespräche rund um unsere Lösungen. Die Qualität und die Intensität der geführten Gespräche waren exzellent – neue Kontakte sind entstanden

und bestehende Geschäftsbeziehungen konnten intensiviert werden.

Zeit- und ortsgleich zur METEC traf sich die internationale Fachwelt auf der GIFA, der THERMPROCESS und der NEWCAST – den Leitmesen der Stahlbranche. 1.958 Aussteller präsentierten vom 28.06. – 02.07.2011 ihre Produkte und Dienstleistungen insgesamt 79.000 Besuchern aus 83 Ländern. Dabei hatten alle vier Messen einen gemeinsamen Fokus: Strategien für Nachhaltigkeit und Fortschritt der metallurgischen Technologien.

Mit ihren Angeboten zur nachhaltigen Steigerung von Effizienz und Qualität in der Stahlproduktion präsentierte die EMG Lösungen zu diesen Herausforderungen der Zukunft. Im Mittelpunkt des Interesses standen dabei vor allem die Projekte der letzten Monate: die neue Testblech-Einschubvorrichtung und die optimierte Kalibriereinheit für IMPOCpro sowie die enge Zusammenarbeit von EMG und PROTAGON bei der selektiven Online-Messung von Schichtdicken mit der patentierten CONESPLIT® Same Spot Technologie. Als besonderes Highlight bot EMG seinen Kunden eine dreidimensionale Animation der Produkte der eFAMILY. Einsatzmöglichkeiten, Funktion und Wertschöpfungspotenzial wurden so auf einmalige Art und Weise verdeutlicht.

Wir freuen uns schon jetzt, Sie im Sommer 2015 wieder während der METEC auf unserem Stand begrüßen zu dürfen. ■



14. Internationales Sales Meeting



„EMG –Your Partner for Innovative Solutions“. Dieser Leitspruch stand nicht nur während der Metallurgie-Fachmesse METEC in Düsseldorf im Vordergrund, sondern war auch das Motto des diesjährigen Treffens aller internationalen Vertretungen der EMG. Dort diente er zum Einstieg in die tief gehende Diskussion rund um die aktuellen internationalen Erfolge, die Produktneu- und -weiterentwicklungen sowie die zukünftige globale Vertriebsstrategie der EMG.

Alle 58 Teilnehmer, wovon alleine 26 internationale Vertretungen, 37 Personen stellten, zogen am Ende ein positives Fazit: EMG ist auf dem richtigen Weg seine marktführende Position in Zukunft weiter auszubauen.

Die gute Stimmung unter den Kollegen wurde noch durch einen gemeinsamen Ausflug nach Köln gefestigt. Im Anschluss an das Sales Meeting nutzten außerdem nahezu alle Vertretungen die Möglichkeit des Besuches der METEC. Internationale Kunden der EMG konnten somit auch bei einem der wichtigsten Treffen der Stahlbranche auf ihren lokalen EMG-Ansprechpartner zählen. ■

Kontakt

Sollten Sie weitere Fragen haben, steht Ihnen sehr gerne zur Verfügung:

Nicol Hoffmann

Leitung Marketing

Tel: +49 2762 612-126, Fax: +49 2762 612-384

automation@emg-automation.com, www.emg-automation.com

Um den Newsletter abzubestellen, klicken Sie [hier](#).