



HÜTTNER
MASCHINEN
Hüttner Maschinenfabrik GmbH

EN ISO
9001:2000



DNV

Certified
Company

Profilwalzanlage HPW 200



Fertigabmessungen	: Dicke	: min: 2,65mm, max:5,53mm
	: Breite	: min: 4,58mm, max:9,09mm
Fertigquerschnitte	: 12,0mm ² - 35,6mm ²	
Toleranzbereich	: Dicke : min+/- 0,01mm	
	: Breite : min+/- 0,01mm	
Runddrahteinlauf	: 4,50 mm bis 8,00 mm	
Profilform	: Z-Profildrähte sowie Quadrat- und Rechteckprofildrähte	
Endfestigkeit	: zwischen 1650N/mm ² und 1850N/mm ² - max.2000N/mm ²	
Endgeschwindigkeit	: max.300m/min	
Walzendurchmesser	: 8" bei einer Walzenbreite von 130 mm	
Antriebsleistung	: ca. 140 kW	
Antriebsart	: Drehstromgetriebemotore	
Antriebsregelung der Gerüste	: Frequenzumformer	

Profilwalzanlage HPW 200

Walzgerüst

Der Walzenständer ist mittels spezieller Zuganker als vorgespannte Maschineneinheit für die spielfreie Druckaufnahme der Walzenlagerung konstruiert. Am oberen Teil der Walzenständer ist die motorische Walzenzustellung angebaut. Hierbei werden mittels Servomotoren, die vordere und die hintere Walzenlagerung separat mit nach geschalteten Präzisionsspindeln zugestellt. Der Walzenzustellbetrieb ist von Inkrementalgebern überwacht und somit auch für geringste Maßtoleranz - Genauigkeit geeignet. Sämtliche Maßeinstellungen sind durch Anzeigen sichtbar gemacht. Alle Korrektoreinstellungen an den Walzenzustellungen sind während des Walzbetriebes möglich.

Um beim Walzprozess das Walzgut möglichst präzise in der Stichöffnung zu führen, sind am Walzen- Ein – und Auslauf verschleißarme Führungsbacken eingebaut, die bei der Stichabnahme ein seitliches Ausweichen des Walzgutes verhindert. Zur Feineinstellung des Profileinschliffs von Ober- und Unterwalze zueinander, ist die Oberwalze in speziellen Schwalbenschwanzführungen aufgenommen, so dass mittels einer skalierten Handradverstellung die Oberwalze seitlich zur Unterwalze kontrolliert versetzbar ist. Für den Walzenwechsel wird die integrierte Walzenwechseinrichtung eingesetzt. Diese ermöglicht kürzeste Walzenwechselzeiten und bedienerfreundliche Neujustierung der abgeschliffenen Walzwerkzeuge.

Der Walzmaschinenrundrahmen ist als Einzelkomponente nach dem Baukastensystem gefertigt, der bei Maschinenerweiterung zu einem biege-steifen vibrationsarmen Unterbau mit beliebig weiteren Einzelkomponenten zum Maschinenbett für die gesamte Walzanlage zusammen geschraubt werden kann. Zur Reinigung des Fertigproduktes ist im Anschluss des Walzgerüsts eine Emulsionsabstreif – und Abblasvorrichtung angebaut. Die aggregatgebundenen Armaturen und Rohrleitungen für die Materialkühlung mittels Emulsion, sind Bestandteil des Lieferumfangs. Schutzeinrichtungen gegen Emulsionsdämpfe und Emulsionsaustritt im Walzbereich, sind Bestandteil der Maschinenausrüstung. Die Anschlüsse für den Einbau einer Emulsionsdämpfe – Absauganlage mit Filter, sind im Maschinengehäuse vorgesehen.

Die Anlage ist in Modulbauweise konzipiert und erlaubt die Erweiterung mit mehreren Horizontal- und Vertikalwalzgerüsten sowie anderer Zusatzgeräte.

Die Geschwindigkeitsregelung der einzelnen Gerüste erfolgt mittels Tänzerregelung.

Die Tänzerregleinheiten sind als pneumatisch betätigte Kurzhub – Tänzer konzipiert.

Zwischen zwei Stützrollen ist ein Schwenkarm angebaut, an dessen Ende sich eine breitenverstellbare Walzgutführungsrolle befindet. Da im Drehpunkt des Schwenkarmes ein Regelpotentiometer den Schwenkarmausschlag abgreift ist eine sehr präzise Antriebsregelung der einzelnen Arbeitsmaschinen gewährleistet.



Hüttner Maschinenfabrik GmbH

Harzstraße 2
06507 Rieder (Harz)

Telefon : +49 39485 65300

Telefax : +49 39485 653010

E-Mail : zentrale@huettner-maschinen.de