

Präzisionsmessanlagen für die Holzwerkstoffindustrie



Präzisionsmessanlage in Kalibrierposition

Die meisten heute verfügbaren Online-Messanlagen zur Messung der Dicke oder zur Ultraschallkontrolle von Holzwerkstoffplatten (Platzererkennung) haben den Nachteil, dass sie während der laufenden Produktion nicht ‚vernünftig‘ kalibriert werden können. Für eine Wartung oder gar eine Reparatur muss die Produktion stets angehalten werden. Dieser Mangel wird durch die neue Generation der Präzisionsmessanlagen von GreCon in Alfeld eliminiert. Ein präziser Sensor verlangt nach regelmäßiger Kalibrierung. Dies wird, so der Hersteller, mit den neuen Messanlagen erreicht, indem die Sensoren

an einem so genannten CT-Messrahmen befestigt sind, der aus der Online-Produktion herausgefahren werden kann und so eine turnusmäßige Kalibrierung während der laufenden Produktion möglich wird. An der Kalibrierstation kann damit selbstverständlich auch eine Wartung oder auch ein Austausch ganzer Komponenten erfolgen.

Die ersten Messmaschinen dieser Art sind mit Ultraschallsensoren für die Verleimungsgütekontrolle hinter einer Conti-Spanplattenpresse und mit Dickenmessköpfen zur Kontrolle der Plattendicke und der Rückfederung in einer Anlage installiert. Die

neuen Ergebnisse zeigen, dass insbesondere bei der Verleimungsgütekontrolle nun eine hohe Verlässlichkeit auf dieses Messsystem erreicht wurde. Ein namhafter europäischer Plattenhersteller hat sowohl die vorhandene Ultraschallmessung zur Platzererkennung als auch die Plattenwaage ausgewechselt. Hier hat der Messgerätehersteller eine neue präzise Rohplattenwaage mit Riemenförderer installiert. Die Wiegetechnik kam zwar bisher schon aus dem Hause GreCon, die Erstellung der Mechanik wurde jedoch dem Anlagenbauer beziehungsweise dem Betreiber überlassen. Der Alfelder Hersteller lieferte nun die komplette Plattenwaage, inklusive eines geteilten Riemenförderers und erreicht durch die entsprechende Abstimmung nach eigenen Angaben von vornherein eine bisher nicht gekannte Genauigkeit bei der Auswertung der Rohplattengewichte. Der Umbau ist mit relativ geringem Aufwand an jeder bestehenden Produktionslinie möglich.

Bildnachweis: GreCon

www.grecon.de

HOB-Kennziffer 224

HOB-Kennziffer 25 →