

Mess- und Regeltechnik

# Gummikalander

Bei der Herstellung von Reifenkord wird die Qualität u. a. von der Gesamtdicke und den Einzelschichtdicken der Ober- und Unterplatte bestimmt. Außerdem soll die Kordeinlage in der richtigen Höhe im Verbund eingebettet sein. Durch die Justage der Walzenspalte sowie der Verschränkungs- und/oder Biegeeinrichtung am Kalander werden diese Qualitätskriterien in Abhängigkeit von den Messwerten geregelt.

Diese Mess- und Regelfunktionen werden von einem **betacontrol**-System, bestehend aus Messstellen mit traversierenden Sensoren und dem Auswertesystem mit Bedieneinheit, übernommen.

## Prinzipielle Messanordnung bei einem Gummikalander

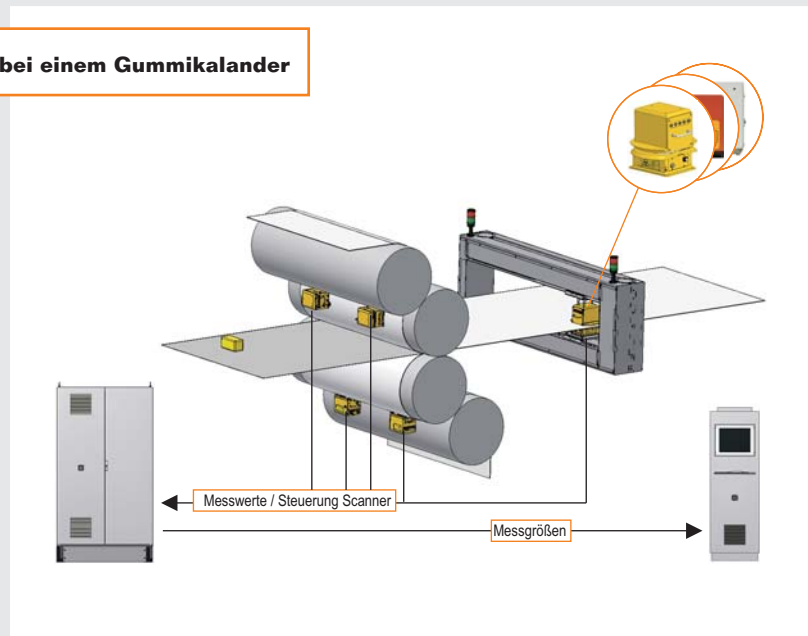
### Die Messung

Messung der Feuchte des Textilkords

Messung der Gummiober- bzw. -unterplatte direkt auf den Kalanderwalzen

Bestimmung der Lage des Stahlkords innerhalb des Gesamtverbundes

Messung der Gesamtdicke bzw. des Flächengewichtes



### Die Regelung

Für einen Gummikordkalander können diverse Regelkreise implementiert werden.

Nachstehend einige Beispiele:

- Regelung Spalt (Unter- / Oberplatte)
- Regelung Biegen (Unter- / Oberplatte)
- Regelung Verschränken (Unter- / Oberplatte)
- Drahtlagenregelung
- Kaskadenregelung

Zur Anforderung detaillierter Informationen kann das Faxformular (Rückseite) verwendet werden.

## Antwort-Fax an 02734 7711

Wir bitten um Zusendung von:

- |   |                                     |
|---|-------------------------------------|
| <input type="checkbox"/> Angebot                                | <input type="checkbox"/> per E-Mail |
| <input type="checkbox"/> Informationsmaterial                   | <input type="checkbox"/> per Fax    |
| <input type="checkbox"/> Unterlagen zur Service-Hotline         | <input type="checkbox"/> per Post   |
| <input type="checkbox"/> Unterlagen zu gebrauchten Messsystemen |                                     |

Firma \_\_\_\_\_

Name \_\_\_\_\_

Straße \_\_\_\_\_

PLZ \_\_\_\_\_ Ort \_\_\_\_\_

Land \_\_\_\_\_

Telefon \_\_\_\_\_ Fax \_\_\_\_\_

E-Mail \_\_\_\_\_

Homepage \_\_\_\_\_

### Prozess:

- |  |   |
|--|---|
| <input type="checkbox"/> Filmextrusion   | <input type="checkbox"/> Plattenextrusion |
| <input type="checkbox"/> Plattenmaterial | <input type="checkbox"/> Kalander         |
| <input type="checkbox"/> Blasfolie       | <input type="checkbox"/> Beschichtung     |
| <input type="checkbox"/> Textil          | <input type="checkbox"/> Non-Woven        |
| <input type="checkbox"/> anderer         |   |

### Anforderungen:

- |   |  |   |
|---|--|---|
| _____ Liniengeschwindigkeit (min./max.)         | <input type="checkbox"/> Dicke           | <input type="checkbox"/> Radiometrisch  |
| _____ Materialbreite (min./max.)                | <input type="checkbox"/> Dichte          | <input type="checkbox"/> Laser          |
| _____ Messbereich (min./max.)                   | <input type="checkbox"/> Flächengewicht  | <input type="checkbox"/> Ultraschall    |
|   | <input type="checkbox"/> Feuchte         | <input type="checkbox"/> Infrarot       |
| <input type="checkbox"/> Stationäre Messung     | <input type="checkbox"/> Länge           | <input type="checkbox"/> Röntgen        |
| <input type="checkbox"/> Traversierende Messung | <input type="checkbox"/> Geschwindigkeit | <input type="checkbox"/> IndiCam®       |
| <input type="checkbox"/> Automatische Regelung  |  | <input type="checkbox"/> IndiTherm®     |
| <input type="checkbox"/> andere                 |  | <input type="checkbox"/> Interferometer |

### Bemerkungen / Sonderfunktionen: