

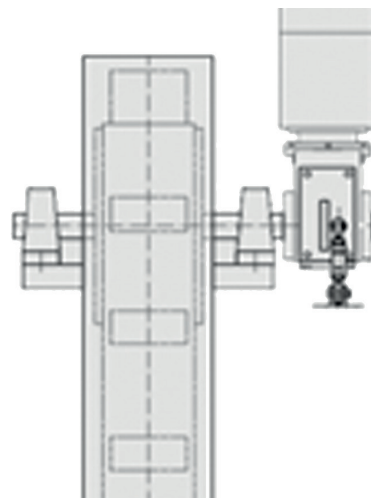
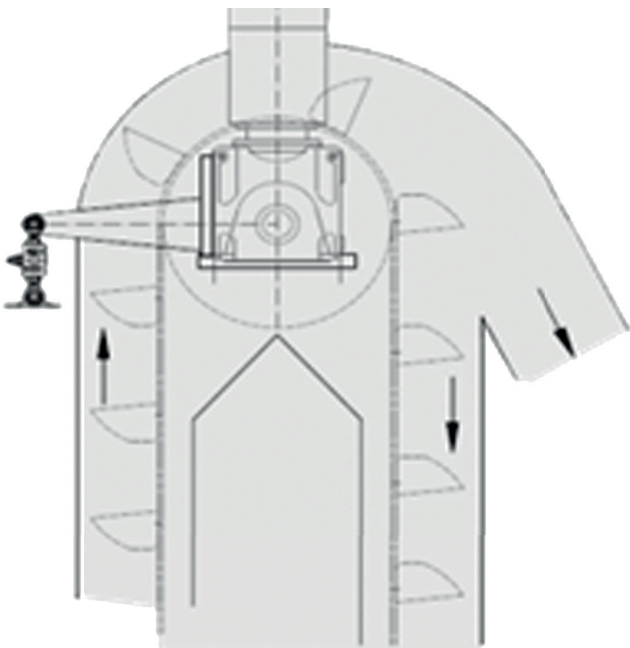
Anlagenbau mit Innovationscharakter

Die Elevatordrehmomentwaage

Durch Einbau einer Wägezelle an die Drehmomentstütze eines Elevatormotors wird kontinuierlich das Gewicht ermittelt. Unser fortschrittlicher Auswertungsbaustein gibt nun Informationen aus, wie z.B.

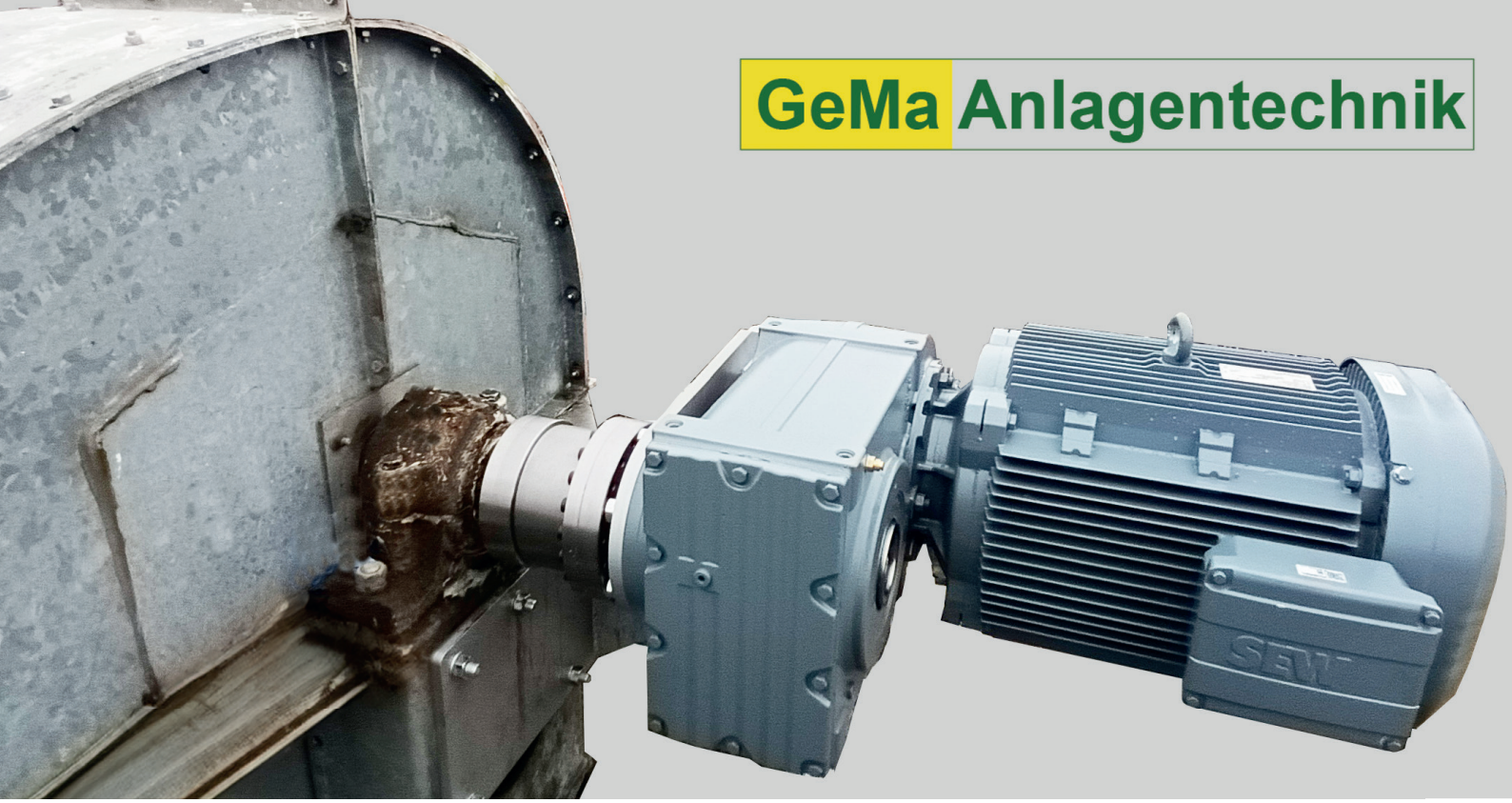
- ✓ Laufendes Gewicht des geförderten Produkts
- ✓ Freigabe des Elevators für Betriebsbereitschaft (Vorbeugung von Verschanzungen)
- ✓ Störungsmeldung (seitliches Anlaufen des Gurtes, Becherverlust, Lagerschäden)

Alle Informationen sind zur Übergabe an eine übergeordnete Steuerung mittels Feldbusschnittstelle vorbereitet.



1234,3 KG

130,3 T/H



Vorteile Übersicht:

- ✓ Kontinuierliche Gewichtsermittlung
- ✓ Geringe Abweichungen von unter 2% erreichbar
- ✓ Kostengünstiger als gleichwertige Wiegealternativen
- ✓ Nachrüstung in Bestandsanlagen möglich
- ✓ Sehr kompakte Bauform
- ✓ Homogener Folgeproduktstrom (Im Gegensatz zu Schüttwaagen)

- ✓ Genauer als Gewichtsermittlung über Stromaufnahme (Wirkungsgradschwankung; Ölviskosität kalt-warm, Anpassung auf Motorkennlinie)
- ✓ Messgenauigkeit unabhängig vom Produkt
- ✓ Kein Verschleiß des Wiegesystems
- ✓ Früherkennung von Aggregatverschleiß und Aggregatsänderungen möglich
- ✓ Zukunftssicher durch Feldbusschnittstelle

Beispiel für Anwendungen:

- ✓ Prozessüberwachung
- ✓ Effizientere Verladung, wenn Fuhrwerkswaage sich nicht unter der Verladung befindet

Voraussetzung:

- ✓ Nur bei Aufstecktriebemotoren mit Drehmomentstütze möglich, **jedoch auch Retrofit Umrüttlösungen alter Elevatoren mit Stirnradgetriebe möglich.** (siehe Abbildung)

Gerne erstellen wir Ihnen ein individuelles Angebot. Fragen Sie bei uns an:

Kontakt

GeMa Anlagentechnik GmbH & Co. KG
Rothenbergstr. 2a
D-90542 Eckental

Tel. +49 9126 289909-40
Fax +49 9126 289909-50
technik@gema-anlagentechnik.de
www.gema-anlagentechnik.de