



BLUMENBECKER

WIR LIEFERN ANTWORTEN

AUTOMATISIERUNGSTECHNIK ENGINEERING INDUSTRIEHANDEL **INDUSTRIESERVICE** TECHNIK

REFERENZ // Schnelles Überholen: 28 Motoren in 14 Tagen // C.D. Wälzholz GmbH



AUFTRAGGEBER:

C.D. Wälzholz GmbH
Breddestraße 45
58840 Plettenberg

REALISATION:

Blumenbecker Industrie-Service GmbH
Sudhoferweg 99-107
59269 Beckum
T: +49 2521 8406-0
F: +49 2521 8406-149
bis.beckum@blumenbecker.com

AUFGABE:

Überholung von 13 Gleichstrommotoren und
15 Drehstrommotoren einer Walzanlage

Ausführung: November 2008

ÜBERHOLUNG VON 28 MOTOREN EINER WALZANLAGE IN PLETTENBERG

Exakt 14 Tage darf die Überholung der Motoren dauern. Danach muss die Walzanlage auf die Minute genau wieder einsatzbereit sein – denn jede Verzögerung beim Anfahren kostet bares Geld. Deshalb ist der richtige Partner für die Motorenüberholung so wichtig.



DIE C.D. WÄLZHOLZ GMBH

Die C.D. Wälzholz GmbH (CDW) ist einer der Marktführer im Bereich kaltgewalzter und wärmebehandelter Stahlbänder und -profile. Das Unternehmen verfügt über Walzwerke in aller Welt. In Plettenberg werden Spezialprodukte unterschiedlichster Härtestufen und Banddicken gefertigt. Sie finden Anwendung in Rückholfedern für Sicherheitsgurte, Hundeleinen und vielen anderen Artikeln des täglichen Bedarfs sowie in Komponenten der Fahrzeugindustrie.



DIE WALZANLAGE

Die zu überholende Walzanlage arbeitet nach dem Prinzip des Reversierens. Dabei wird das Walzgut mehrmals zwischen zwei Haspeln durch das Walzgerüst gefahren. Dieses Hin-und-her-Walzen erfolgt so lange, bis die gewünschte Materialdicke erreicht ist. Mehrere große Motoren treiben die beiden riesigen Haspeln an, auf denen der gewalzte Stahl aufgerollt wird. Zudem gibt es die Antriebe für das eigentliche Walzgerüst.

DIE LEISTUNG

Alle Motoren wurden bei CDW abgebaut und zu Blumenbecker nach Beckum bzw. nach Iserlohn transportiert. Dort wurden sie komplett demontiert, gewaschen und getrocknet. Bei den Gleichstrommotoren wurden die Kollektoren ausgesägt und neue Kohlebürsten eingesetzt, die mit Schmirgelband eingeschliffen wurden. Für die Kohlebürstenhalter ließ der Industrieservice eigens Glasfaserringe anfertigen. Anschließend wurden alle Motoren neu gelagert, lackiert und dann im Prüffeld geprüft. Schließlich wurden sie zurück zu CDW gebracht, wieder an der Walzanlage montiert und laseroptisch ausgerichtet.