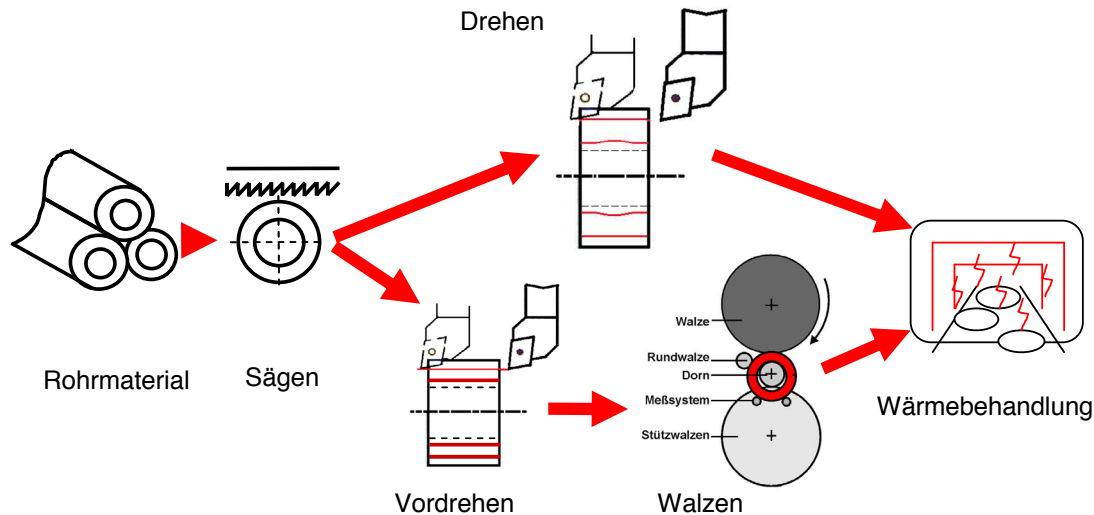


Profiroll Prozesskettenalternative

Herstellung eines Standard Wälzlageraußenrings

Statt eines reinen Drehprozesses bis zum Härten wird auf ein Vordrehen mit anschließendem Ringwalzen zurückgegriffen. Durch den sehr viel kleineren Blank und die kurze Taktzeit von 10s allein bei der Ringwalzanlage sind enorme Einsparungen möglich.



	CNC-Drehmaschine	Mehrspindel-Drehautomat	Vordrehen und Ringwalzen*
Verschnitt %	54%	54%	32%
Verschnitt g	484g	484g	196g
Zykluszeit Drehen oder Drehen + Walzen	280s	85s	52s
El. Leistung/Stk.	681Wh	276Wh	186Wh

Der Vordrehprozess geht summarisch in die Energiebilanz Ringwalzen ein.

Bei einer Auslastung von 85% pro Jahr im 3-Schicht Betrieb würde nur durch Hinzunahme einer Ringwalzanlage folgende Einsparung erreicht:

Ringwalzen statt Fertigdrehen von 1.267.200 Stück im Jahr

- 235.699kg = **235,7t Stahl**
- 114.048 kWh = **114 MWh** (gegenüber Mehrspindeldrehautomat)
- 627.264 kWh = **627 MWh** (gegenüber CNC-Drehmaschine)

Made in Germany
Best Professional Supplier



Profiroll Technologies GmbH
 PEE-WEE-Straße 1
 D-04849 Bad Dübren

Telefon: +49 34243 74-0
 Telefax: +49 34243 22159

Mail: profiroll@profiroll.de
 Web: www.profiroll.de