

Dickenmessung

Innovative Lösungen dank langjähriger Partnerschaft

Dank innovativer Röntgenquellen nimmt die Bedeutung der Röntgentechnik in der Dickenmessung als attraktive Alternative zu Isotopen immer mehr zu. IMS Messsysteme GmbH setzt für viele Anwendungen für die Stahl-, Aluminium- und Metallindustrie seit vielen Jahren auf COMET-Röhren.

Temperaturen von 1000 Grad, hartnäckiger Schmutz und grosse Produktionsmengen: Die Produktionsbedingungen in den Walzwerken der Stahl- oder Aluminiumindustrie sind enorm anspruchsvoll. Dazu kommt, dass die industriellen Werkstoffe dank steigenden Festigkeiten und verbesserten Verformungseigenschaften immer dünner produziert werden müssen, was zu höheren Genauigkeitsanforderungen und immer kleineren Abmessungstoleranzen führt. Entsprechend hoch sind die Anforderungen an moderne, technologisch hochstehende Messsysteme in der Inline-Produktion: Sie müssen nicht nur der Hitze trotzen und äusserste Präzision liefern, sondern auch höchste Stabilität,

Zuverlässigkeit und Verfügbarkeit garantieren. «Eine Produktionsstrasse, die still steht, verursacht sehr schnell sehr hohe Ausfallkosten», sagt Rainer Fackert, Geschäftsführer der IMS Messsysteme GmbH in Heiligenhaus (D). «In einem schnell laufenden Produktionsprozess erreicht ein Produktionsband 20 Meter pro Sekunde. Unsere Kunden verlangen perfekte Qualität und können sich keine Stillstandszeiten leisten. Deshalb gehen auch wir keine Kompromisse bei unseren Zulieferern ein.»

Die IMS Messsysteme GmbH gehört seit vielen Jahren zu den marktführenden Herstellern von röntgen- und isotonenbasier-

ten Multifunktions-Messsystemen in der Metall-, Aluminium- und Stahlindustrie. Der Geschäftsführer betont, die langjährige Erfahrung von IMS sei ein Wettbewerbsvorteil. «Wir arbeiten permanent an der Weiterentwicklung unserer Systeme. Dazu kommt, dass wir bei unseren Kunden als verlässlicher Partner wahrgenommen werden, einen hohen Qualitätsstandard garantieren und unsererseits auf stabile Partnerschaften mit Branchenleadern achten. Unsere Systeme gewinnen unter anderem in der technischen Bewertung dank COMET Inside.»

Positive Reaktion auf 600-kV-Hochenergie-Röntgenquelle

Die Zusammenarbeit mit COMET begann Mitte der 1990er-Jahre. «Wir wollten die Lebensdauer unserer Systeme erhöhen und suchten nach einem Weg, die fragilen Glas-Röntgenröhren durch robustere Metall-Keramik-Röntgenquellen zu ersetzen. Wir entschieden uns für COMET – eine Wahl, die sich als absolut richtig erwiesen hat», sagt Rainer Fackert rückblickend. Er ist von der Röntgentechnologie als attraktive Alternative zu den Isotopen überzeugt und sieht darin Wachstumchancen. Entsprechend positiv reagierte IMS auf die Entwicklung der innovativen 600-kV-Hochenergie-Röntgenquelle von COMET. «Dadurch können wir in neuen Anwendungen, zum Beispiel in der Rohrleitungsprüfung, Isotope ablösen. Auch wenn Röntgensysteme teurer als Isotope sind, hat man mit Röntgen den grossen Vorteil, dass die Röhren einfacher zu beschaffen sind, eine höhere Dosisstabilität

aufweisen, sicherer und umweltfreundlicher sind und leichter entsorgt werden können. Ausserdem kann man Röntgenquellen bei Nichtgebrauch abschalten.»

Die Partnerschaft der Unternehmen hat sich während der letzten 20 Jahre stetig intensiviert und weiterentwickelt. «Wir sind ein eingespieltes Team mit gegenseitigem Vertrauen. Wir schätzen bei COMET vor allem die Kontinuität in der Kundenbetreuung», sagt Rainer Fackert. «Das Ergebnis dieser Partnerschaft sind sichere Produktionsprozesse für unsere Kunden.»

Herausforderungen werden gemeinsam angepackt

Auf diese bewährte, intensive Zusammenarbeit setzt IMS auch bei der Offensive in den USA, wo das Unternehmen eine Fertigung für Einfachsysteme baut. Ziel ist die deutliche Ausweitung des Marktanteils mit Messsystemen im unteren Spannungsbereich (low energy); bei den High-End-Geräten ist IMS bereits mit Abstand Branchenleader. Ein wichtiges Element bei dieser Markterweiterung bildet eine innovative, wartungsfreie Röntgenquelle. Diese wurde nach dem von COMET gepflegten Customer-Solution-Engineering-Ansatz entwickelt und basiert auf einer 75-kV-Röntgenquelle. «Wir betreten gemeinsam Neuland und lösen die Herausforderung zusammen», sagt Rainer Fackert. «In unseren Engineering-Meetings äusseren wir unsere Ansprüche an das Produkt und wurden von COMET mit einem neuen, kreativen Lösungsansatz überrascht, der unsere Bedürfnisse sehr gut abdeckt.»

IMS Messsysteme GmbH

Die IMS Messsysteme GmbH wurde 1980 gegründet. Der Hauptsitz des Unternehmens ist in Heiligenhaus (D), nahe Düsseldorf. IMS beschäftigt mehr als 350 Mitarbeiter auf fünf Kontinenten. Nebst der Markterweiterung in den USA (siehe Haupttext) liegt das Augenmerk weiterhin auf den Schlüsselmärkten China, Indien und dem boomenden Markt in Korea, welche die Nachfrage nach Stahl hochtreiben. In China gibt es ca. 3000 Stahlwerke, die für 50 Prozent der weltweiten Rohstahlproduktion stehen. IMS besitzt in Asien die marktführende Position.

Weitere Informationen:
www.ims-gmbh.de



Temperaturen von 1000 Grad: Messsysteme müssen in Walzwerken der Stahlindustrie trotz extremen Produktionsbedingungen höchsten Qualitätsansprüchen genügen.