

## Presse-Information 01/2007

Text und Foto als Download unter:  
[www.baumerhuebner.com/press.html](http://www.baumerhuebner.com/press.html)

### Bis zu 30.000 Umdrehungen pro Minute

Sensoren zur Drehzahlerfassung müssen besondere Anforderungen hinsichtlich Standfestigkeit erfüllen, wenn sie an hochtourigen Antrieben eingesetzt werden. Die bei konventionellen Gebern übliche Ausstattung mit dauergeschmierten Kugellagern ist bei sehr hohen Drehgeschwindigkeiten nicht mehr praktikabel, weil der deutlich beschleunigte Lagerverschleiß die Standzeit drastisch reduzieren würde. Mit dem Drehimpulsgeber HG 6 präsentiert Baumer Hübner einen kompakten, lagerlosen Geber in 58er Gehäusegröße, der bis zu einer Drehzahl von 30.000 Umdrehungen pro Minute betrieben werden kann, und dies nahezu verschleißfrei. Er besteht aus einem Rotor mit Inkrementalscheibe, der auf die Antriebswelle aufgesteckt wird, und einem am Antrieb mittels Servoflansch zu befestigenden Gehäuse mit Abtastelektronik. Für das Ausgangssignal steht entweder TTL- oder HTL-Logik zur Verfügung. Die Montage des Gebers lässt sich mittels einer kombinierten Transport- und Klemmeinrichtung einfach bewerkstelligen: durch Festziehen eines Klemmgewindestifts wird zunächst die Transportsicherung gelöst und sogleich der Rotor - axial mittig - auf der Antriebswelle fixiert. Dann ist es möglich, ein Axialspiel von bis zu +/- 1,5 mm aufzunehmen, wie es beispielsweise durch thermisch bedingte Dehnungen der Antriebswelle verursacht werden kann. Der Drehimpulsgeber HG 6 kommt beispielsweise an - rund um die Uhr laufenden - Hochgeschwindigkeitsspindeln von Textilmaschinen zum Einsatz, wo eine hohe Verfügbarkeit der verwendeten Komponenten für einen störungsfreien Betrieb unabdingbar ist.



Baumer Hübner GmbH  
Postfach 61 02 71 • D-10924 Berlin  
☎ +49 (0)30/69003-0  
Fax: +49 (0)30/69003-104  
[info@baumerhuebner.com](mailto:info@baumerhuebner.com)  
[www.baumerhuebner.com](http://www.baumerhuebner.com)