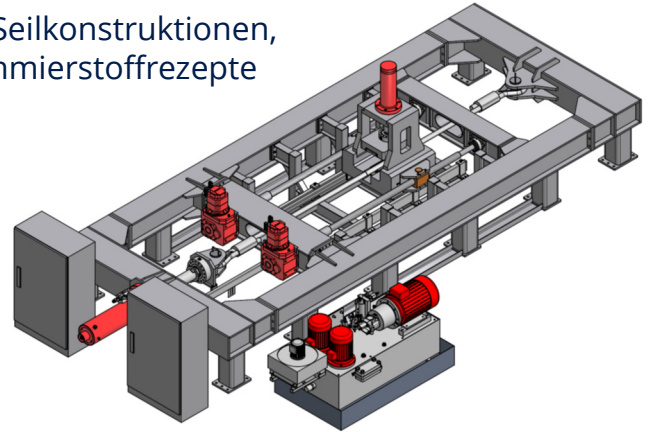


REIBWERTPRÜFSTAND FÜR DRAHTSEILE

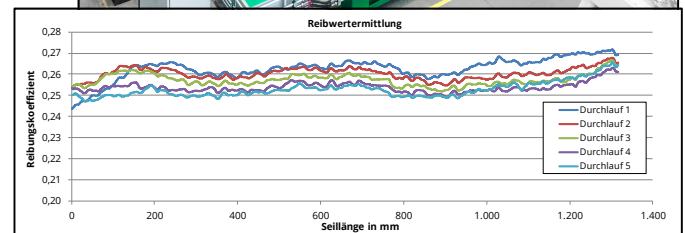
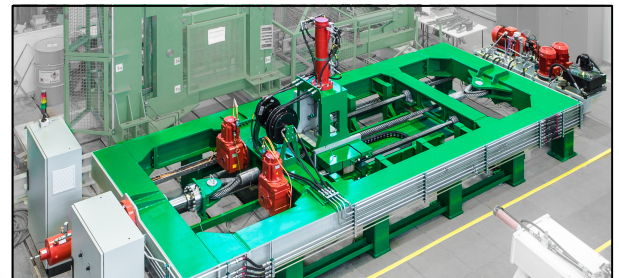
Aufbau und Funktion

- Reibwertuntersuchungen für unterschiedliche Seilkonstruktionen, Seildurchmesser, Treibscheibenfutter sowie Schmierstoffrezepte
- Reibvorrichtung mit Spindeltrieb 9,5 kW
- Maximale Seilspannkraft $F_{S,max} = 400 \text{ kN}$
- Maximale Presskraft $F_{p,max} = 250 \text{ kN}$
- Maximale Prüfseildurchmesser $d_{Seil} = 52 \text{ mm}$
- Prüfseillänge 4.500 mm



Bestimmung des Reibungskoeffizienten

- Ermittlung des Reibungskoeffizienten nach DIN 21258:2007-10 "Schmier- und Tränkungsstoffe für Treibscheibenfördererseile im Bergbau"
- Prüfseil mit 1/7 der rechnerischen Bruchkraft gespannt
- Definierte Geschwindigkeit der Reibvorrichtung bei 7 mm/s
- Automatische Regelung von Seilspann- und Anpresskraft
- Definierte Flächenpressung zwischen Prüfseil und Futter bei 200 N/cm^2



Klimatisierung

- Klimakammer gewährleistet definierte Temperatur und Luftfeuchte (von $+15 \text{ °C}$ bis $+40 \text{ °C}$)
- Lokale Kühleinheit für Untersuchungen im Tieftemperaturbereich bis zu -40 °C durch gezielten Einsatz von Trockeneis



Kontakt

Ansprechpartner:

Technische Universität Dresden
Professur für Technische Logistik
Internet: <http://tu-dresden.de/mw/logistik>

Dr.-Ing. Thomas Leonhardt
Tel.: +49 351 463 32543
E-Mail: thomas.leonhardt@tu-dresden.de

Dipl.-Ing. Martin Anders
Tel.: +49 351 463 39207
E-Mail: martin.anders@tu-dresden.de