

真空技术应用在制瓶机上的重要性

更好的真空系统，更高的机速和成品率



这篇文章是关于UV16系列真空泵在日用玻璃工厂的又一个成功的案例。烟台长裕玻璃作为山东省大中型工厂，非常注重于公司的各方面选择，着眼于订单的确立、场内的整洁环境和对机器选择的谨慎。其制瓶机的生产改进是显而易见的，并可以很清晰地考量：在一台生产750 ml 红酒瓶的8组双滴制瓶机上，由于使用了真空技术，其机速增加了10%，且瓶重减少了10%。

更高的制瓶机生产速度意味着使用同样的设备和相同的人力资源生产出更多的瓶子，显而易见的是，从窑炉到制瓶机的玻璃液供给量随着玻璃瓶生产数量的增加而增加。生产率增加10%可以被看做一个非常显著的效果，发挥了制瓶机的潜在性能，而这种潜能经常是被低估的；在这种生产情况下，最初128瓶/分的机速被增加到了144瓶/分。换句话说，制瓶机的效率从原先的88%增加到92%。客户非常满意这样的结果，而客户经过对多家供应商的考察与严格选择，也最终收到回报。Pneumofore真空系统的全面设计充分考虑到了正确的管道直径尺寸，很好地避免了真空吸附量和真空度的损失。2011年1月投产期间，Pneumofore的工程师得到了当地分销商的支持，并取得了显著效果。客户玻璃瓶瓶重由原有的450g，减少到405g。在成型相同的玻璃瓶的情况下，实现了更快的机速，更少的单位玻璃原料成本。

通过在制瓶机上使用真空技术，管理运营中有两个方面有显著的改善：更高的成品率及更低的单位成本。通过使用合适的真空系统，玻璃工厂可以实现单位时间生产更多的瓶子，且生产每个瓶子节省更多的玻璃原料。因此，可以在更短的时间收回初期的投资。同时，仅靠真空系统是不足以保证卓越的使用效果，型号的选择、安装的方式、电路和其它管道连接、以及全面的量体裁衣式的工程设计都起着至关重要的作用。作为一家具有90年历史的公司，Pneumofore集团具有卓越的工程和相关技术经验。绝大多数制瓶机都把真空作为标准配置，但是很多客户没有意识到真空的重要性，或者甚至完全忽略了真空应用。那些没有安装真空泵的设备会很容易出现故障或者产生巨大的维修成本。然而错误的真空泵选择也会导致大量的耗电浪费，高达正常的2倍或3倍。液环式真空泵，由于其高使用成本和低使用寿命的原因，事实上被各个工厂逐渐淘汰。幸运的是，由于人们对环境保护意识的日益提高，液环式冷却渐渐地被取代，在中国也一样。

通过2010年5月第一次引进3台UV16真空泵的成功使用经验，烟台长裕公司于2012年5月再次引进了新的3台UV16真空泵。Pneumofore集团所提供的常规维护服务和所提供的原装备件，都保证了真空系统卓越且零故障的使用效果；同时根据玻璃窑炉12年的炉期，整个真空系统的使用寿命也将高达12年以上，且可以通过简单的大修使其再次延长10年以上。



Pneumofore SpA

Via Natale Bruno 34 - 10098 Rivoli (TO) - Italy
Tel: +39 011.950.40.30 - Fax: +39 011.950.40.40
info@pneumofore.com - www.pneumofore.com

LOCAL CONTACT