

Höheres Vakuumniveau und geringere Betriebskosten mit dem zweistufigen Vakuumsystem



In der Fliesen- und Keramikindustrie braucht man Vakuum im Trocknungsprozess, was ein Hauptqualitätsfaktor beim Formen der Marmorfliesen und -platten ist. Das Gemisch wird in die entsprechenden Formen eingebracht und mit Vakuum beaufschlagt, um innerhalb kürzester Zeit zu trocknen.

Der Hersteller forderte in 2006 für diese Produktionsanlage in Italien eine höhere Produktqualität zu geringeren Betriebskosten. Wartung, Öl- und Stromverbrauch sollten ebenfalls reduziert werden. Um dies zu erreichen, verglichen sie ihre installierten Flüssigkeitsringpumpen mit den luftgekühlten Drehschieberpumpen von Pneumofore. Zuvor waren drei ölgekühlte Flüssigkeitsringpumpen angetrieben mit 11 kW und 22 kW Motoren und eine kleine 5,5 kW Drehschieberpumpe eingebaut.

Pneumofore ermöglichte dem Kunden, die luftgekühlten Drehschieberpumpen UV16 mit 21 kW Motoren und mit einer Kapazität von 971 m³/h in Kombination mit 2 Wälzkolbenpumpen zu testen, um einen niedrigeren absoluten Druck und eine höhere Kapazität zu erreichen. Im Juli 2003 bestellte der Kunde das System nach einer zufrieden stellenden Testperiode. Dank eines höheren Vakuumniveaus zu vergleichbarem Energieverbrauch, konnte die Produktqualität stark verbessert werden. Mit dieser kundenindividuellen Lösung konnte die Ölnebelemission eliminiert und der Lärmpegel im Produktionsbereich auf 68 dB(A) reduziert werden.

Das mitgelieferte Filtersystem verhindert die Verschmutzung des UV SchmierSystems, reduziert so den Ersatzteilbedarf und erfordert nur noch alle 5.000 Betriebsstunden eine regelmäßige Wartung. Dies führt zu einer signifikanten Senkung der Gesamtbetriebskosten.



Zweite Stufe, Roots Pumpen



Detail Vakuumanlage

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