

## HORIZONTALE VAKUUMPUMPSYSTEME - ALLGEMEINES

Diese Vakuumpumpensysteme werden serienmäßig mit verschiedenen Kapazitäten hergestellt und bestehen aus:

- Einem horizontalen Tank aus geschweißtem Stahlblech, perfekt vakuumdicht.
- Einer Vakuumdrehschieberpumpe, die je nach geforderter Ansaugkapazität und Vakuumgrad auszuwählen ist.
- Einem Vakuumschalter für die Regulierung des Vakuumgrades, mit dem gearbeitet werden soll.
- Einem Vakuummeter für das direkte Ablesen des Vakuumgrades im Tank.
- Einer elektrischen Steueranlage, geschützt von einem Kunststoffgehäuse für Tanks von 25 und 50 Litern oder hermetisch dicht aus Metall für Tanks ab 100 Litern.
- Einem manuell betätigten Ventil für die Unterbrechung des Vakuums.
- Einem Hahn zum Ablassen des Kondensats.

Die Aufrechterhaltung des Vakuumgrades im Tank, der mit dem Vakuumschalter voreingestellt ist, erfolgt vollständig automatisch.

Der Betrieb der Pumpe kann, je nach Wahl des Bedieners, kontinuierlich oder automatisch sein.

Die Vakuumpumpensysteme werden normalerweise für die Bewegung besonders schwerer oder wertvoller Ladungen mit Sauggreifern eingesetzt, da sie den Sauggreifern auch bei Stromausfall gestatten, den Griff für eine gewisse Zeit, die von der Kapazität des Tanks abhängt, beizubehalten.

Sie sind auch für den Anschluss mehrerer Maschinen geeignet, die das Vakuum nutzen, für die Zentralisierung des Vakuums.

Hinsichtlich des Stromverbrauchs ist der Einsatz eines Vakuumpumpensystems in beiden Fällen besonders vorteilhaft, da die Pumpe nur dann aktiv wird, wenn die Maschine, die das Vakuum nutzt, dieses verlangt.

