

HORIZONTALE SICHERHEITS-VAKUUMPUMPSYSTEME- ALLGEMEINES

Die Sicherheits-Vakuumpumpsysteme wurden entwickelt, um das Vakuum in all den Arbeitsbereichen, Krankenhäusern, Laboren etc. zu zentralisieren, wo das Vakuum 24 Stunden am Tag garantiert sein muss.

Sie bestehen im Wesentlichen aus:

- Einem horizontalen Tank aus geschweißtem Stahlblech, perfekt vakuumdicht.
- Zwei Vakuumdrehchieberpumpen, die auf Grundlage der geforderten Ansaugkapazitäten und Vakuumgrade ausgewählt werden.
- Drei Vakuumschaltern, von denen zwei der Regulierung des Vakuumgrades dienen, mit dem jede Pumpe operieren soll, und eines dem Festlegen des Mindestwertes, der am System garantiert werden muss und unterhalb dessen der Alarm ausgelöst wird.
- Einem Vakuummeter für das direkte Ablesen des Vakuumgrades im Tank.
 - Zwei manuell betätigten Ventilen zum Abschalten des Vakuums.
 - Einem manuell betätigten Ventil für die Unterbrechung des Vakuums.
 - Einem Hahn zum Ablassen des Kondensats.
- Einem elektrischen Steuerapparat, geschützt von einem hermetisch dichten Metallgehäuse, mit Schaltern für die Wahl des Betriebsmodus der Pumpen (automatisch oder manuell), einer Alarmvorrichtung mit akustischer und Leuchtanzeige, Tasten für den Alarmtest sowie einem Zähler für die effektiven Betriebsstunden jeder einzelnen Pumpe.

Das so zusammengesetzte Sicherheits-Vakuumpumpsystem ist in der Lage, für den Betrieb einer Pumpe zu sorgen und automatisch die zweite einzuschalten, für einen höheren Verbrauch und immer dann, wenn der Vakuumgrad des Systems unter den festgelegten Wert sinkt.

Der auf der Steuertafel installierte automatische zeitliche Umrichter wechselt exakt die Inbetriebnahme der Pumpen ab, so dass sich diese gleichermaßen mechanisch abnutzen.

Die Alarmsysteme auf der Steuertafel und die ferngesteuerten Systeme werden aktiviert, wenn der Vakuumgrad des Systems unter den festgelegten Mindestwert fällt.

