HORIZONTALE VAKUUMSYSTEMEN - EIGENSCHAFTEN

Standardmäßig in verschiedenen Kapazitäten und Leistungsstufen gebaut, setzen sie sich zusammen:
- Einem geschweißten Stahlblechtank, perfekt vakuumdicht.
- Einer Drehschieber-Vakuumpumpe, die je nach erforderlicher Saugleistung und Vakuumniveau ausgewählt werden kann.
- Einem digitalen Vakuumschalter zur Einstellung des gewünschten Vakuumniveaus,innerhalb dessen gearbeitet werden soll.
- Einem Vakuummeter zum direkten Ablesen des Vakuumniveaus im Behälter.
- Einem elektrischen Steuergerät, das in einem speziell geschützten Kunststoffgehäuse eingeschlossen ist, für Tanks von 25 und 50 Litern und wasserdichtes Metall, für Tanks von 100 Litern und mehr.
- Einem Handventil zur Vakuumabscheidung während des Betriebs.
- Einem Hahn für die Ableitung von Kondensat.

Die Aufrechterhaltung des Vakuumgrades im Tank, der mit dem digitalen Vakuumschalter voreingestellt ist, erfolgt vollständig automatisch Der Pumpenbetrieb kann kontinuierlich oder automatisch nach Wahl des Benutzers erfolgen.
Die pneumatischen Vakuumsystemen werden in der Regel für die Handhabung besonders schwerer oder wertvoller Lasten eingesetzt, da sie auch bei einem plötzlichen Stromausfall die Sauggreifer für einen bestimmten Zeitraum (je nach Tankinhalt) in Kontakt bleiben lassen.
Sie werden auch beim Anschluss mehrerer Maschinen empfohlen, um das Vakuum zu zentralisieren.
Für den Energieverbrauch ist der Einsatz des Vakuumsystems in beiden Fällen besonders vorteilhaft, da die Pumpe erst dann in Betrieb genommen wird, wenn das Vakuum von der Anwendermaschine benötigt wird.