



VERTIKALE VAKUUMSYSTEMEN - EIGENSCHAFTEN

Standardmäßig in verschiedenen Kapazitäten und Leistungsstufen gebaut, setzen sie sich zusammen:

- Einem geschweißten vertikalen 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, die in einem speziell vakuumdichten Gehäuse untergebracht ist;
- Einem Handventil zur Vakuumabscheidung während des Betriebs;
- Einem Hahn für die Ableitung von Kondensat.

Die Aufrechterhaltung des Vakuumgrades im Tank, der mit dem Vakuumschalter voreingestellt ist, erfolgt vollständig automatisch. Der Pumpenbetrieb kann kontinuierlich oder automatisch nach Wahl des Benutzers erfolgen.

Die Vakuumsystemen werden in der Regel zum Dienst mehrerer Maschinen mit Vakuum- und aus Sicherheitsgründen Sauggreifer eingesetzt, da sie es ermöglichen, dass die Saugnapfe ohne Stromzufuhr eine Zeit lang in Kontakt mit der angehobenen Last bleiben, die direkt proportional zum Fassungsvermögen des Tanks ist.

Für den Energieverbrauch ist in beiden Fällen der Einsatz des Vakuumsystems äußerst vorteilhaft, da die Pumpe nur damit beginnt, das Vakuum im Tank auf die voreingestellten Werte wiederherzustellen, und ihre Eingriffe ausschließlich von der tatsächlich angesaugten Luftmenge abhängen.

