

BM

Innenrausbau / Möbel / Bauelemente

01/20

Bau und Ausbau – ab Seite 12

Fit für die digitalen Herausforderungen?

/ Holzwerkstoffe – ab Seite 60
Formaldehyd: Weniger ist mehr

/ Schreiner im Porträt – ab Seite 64
Raue Schale, kreativer Kern

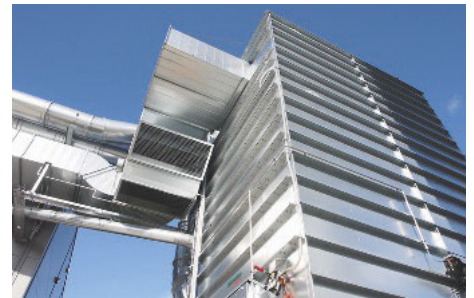
/ EDV-Magazin – ab Seite 87
Marktübersicht: ERP-Software



/ Der VacoFlow wird anstelle der üblichen Hauptrohrleitung installiert. Das gewonnene Material der Maschinen wird zunächst pneumatisch in den VacoFlow gefördert, anstatt den langen Leitungswegen bis zum Filter zu folgen.



/ Das Umstellen oder auch die Integration neuer Maschinen stellt für das System kein Problem dar.



/ Schuko-Filteranlage bei Pinter Möbel + Objektbau in Achern.

BM-Fotos: Christian Nördemann

Mechanisches Spänefördersystem VacoFlow von Schuko spart Energie

Effizienz ist Trumpf

Die Schreinerei Pinter Möbel + Objektbau aus Achern hat im Zuge ihres Firmenneubaus das mechanische Spänefördersystem VacoFlow von Schuko installiert. Das bringt eine Energieeinsparung gegenüber konventioneller Absaugtechnologie von rund 25 % mit sich.

Der VacoFlow wird anstelle der üblichen Hauptrohrleitung installiert. Das gewonnene Material aller angeschlossenen Maschinen wird pneumatisch zunächst in den VacoFlow gefördert, anstatt den langen Rohrleitungswegen bis zum Filter zu folgen. Während sich schwerere Teilchen am Boden absetzen, werden feine Stäube über einen Absaugventilator direkt zur Filteranlage geführt.

Mechanische Förderung energieeffizient

Zur pneumatischen Förderung (Transport durch Luftströmung) von Produktionsabfällen wird vor allem bei sehr langen Rohrleitungswegen sehr viel Energie nötig. Die Luftwiderstände sind in einem komplexen System sehr hoch, sodass die Absaugventilatoren eine hohe Motorleistung und damit viel Energie benötigen. Um diesem Problem entgegenzu-

wirken, hat Schuko das mechanische Spänefördersystem VacoFlow entwickelt. Die gesammelten Späne werden dabei mechanisch mit der Kettenförderung zur Atex-Zellenradschleuse gefördert und abgetragen. Die geringeren Luftwiderstände führen zu einer erheblichen Leistungs- und Energieeinsparung der Ventilatoren. Die Filteranlage wird zudem vor grobem Material geschont, was die Haltbarkeit der Filterschläuche enorm verlängert. Der VacoFlow kann sowohl im Voll- als auch im Teillastbetrieb arbeiten.

Mit mehreren Anschlussstellen und vorgeplanten Reserven lässt sich der VacoFlow flexibel an den individuellen Maschinenpark anschließen. Auch das Umstellen oder die Ergänzung von neuen Maschinen ist Unternehmensangaben zufolge kein Problem.

Die Vorteile des Systems auf einen Blick:

- effektive Energiesparmöglichkeit bei voller Anlagenverfügbarkeit
- jederzeit erweiterbares System
- geringerer Widerstand, dadurch weniger Leitungsverluste in Absaugsystemen
- bessere Energieausnutzung durch den Einsatz von Spezialventilatoren mit hohem Wirkungsgrad (geschlossene Laufräder)
- Voll- oder Teillastbetrieb
- keine Ablagerungen in den Rohrleitungen, da das Fördergut mechanisch transportiert wird
- geringere Belastung des nachgeschalteten Filters mit Spänematerial (cn)

Schuko
49196 Bad Laer
www.schuko.de