

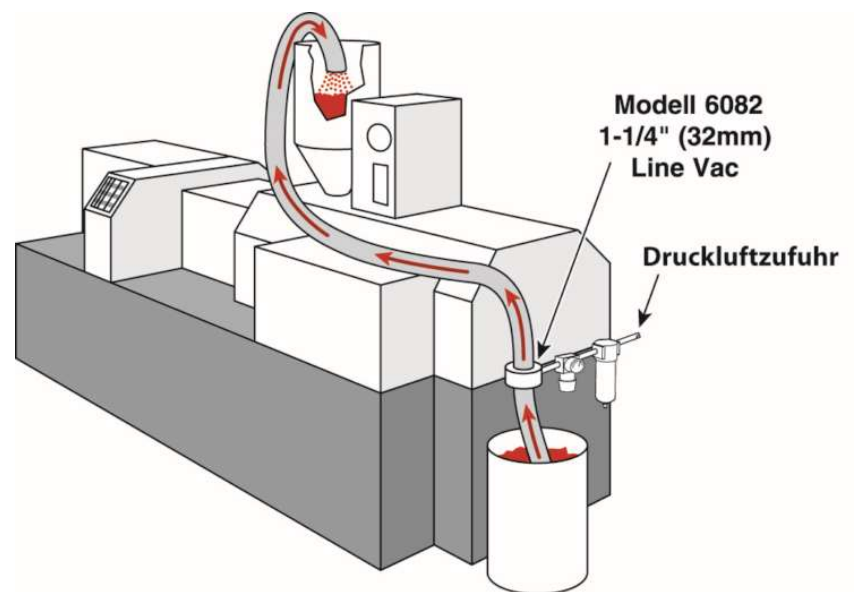
Förderung von Kunststoffgranulat mittels Druckluftförderer

Die Herausforderung: Spritzgießmaschinen formen Kunststoffgranulate in die verschiedensten Formen und Produkte

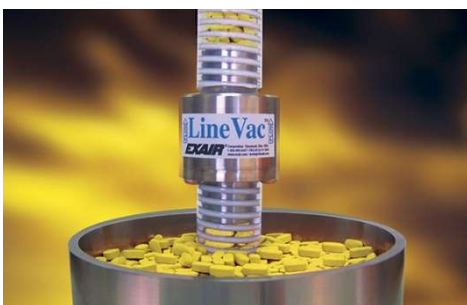
Bevor ein entsprechendes Produkt aus Plastik entstehen kann, muss das Ausgangsgranulat in die Maschine gefördert werden. Ein Kunde nutzte dafür die Schwerkraft und ließ die entsprechenden Plastikschnipsel in einen Einfülltrichter oben an der Maschine fallen. Allerdings war die Befüllung mit dieser Methode ineffizient und teuer.

Was ist der Vakuutförderer Line Vac™?

Der mit Druckluft betriebene Vakuutförderer lässt sich an einen Standardschlauch bzw. ein Standardrohr anschließen, so dass ein kraftvoller Linear-Förderer entsteht. Das kompakte Design umfasst große Durchlassdurchmesser für höchste Durchlaufleistung. Elf Vakuutförderer Größen in Aluminium und zehn in Edelstahl eignen sich für eine breitgefächerte Auswahl an Transportanwendungen.



Die Lösung:



Ein Druckluftförderer Model 6082 1-1/4" (32mm) Line Vac™ wird nun benutzt, um die Pellets zum Trichter zu befördern. Eine separat erhältliche Halterung dient der sicheren Befestigung des Saugförderers an der Maschine. Ein Filter sorgt für die saubere Einfüllung des Ausgangsprodukts und ein Regler bestimmt die Durchflussrate.

Kommentar:

Der entscheidende Vorteil gegenüber mechanischen Förderungssystemen ist, dass unser Druckluftförderer keine beweglichen Teile besitzt. Diese kostengünstige Transportmethode lässt zudem eine präzise Kontrolle über den Materialfluss in den Trichter zu.