

I QUADERNI DELL' aria compressa

GENNAIO 2019

e vuoto nella fabbrica intelligente

AFTERMARKET

100% COMPATIBILI



EMME.CI sas - Anno XXIV - n. 1 gennaio 2019 - Euro 4,50

www.faifiltri.it



FOCUS
Plastica

Compressione
Tappi per chiusure
in terra di Cina

Automazione
Non solo prodotti
ma soluzioni su misura

Industria 4.0
Dagli indossabili
alla aumentata/virtuale

FRUTTO DELLA RICERCA ORIENTATA ALLO SVILUPPO SOSTENIBILE

POMPE innovative ad alta efficienza

Lo scorso ottobre la Divisione Vacuum Technique di Atlas Copco ha lanciato sul mercato diversi prodotti e technical updates innovativi per ampliare il suo già ricco portafoglio di soluzioni per il vuoto orientate al risparmio energetico.

Assieme al collaudato servizio al cliente che va oltre la semplice manutenzione: ottimizzare gli impianti significa, infatti, risparmiare energia, ridurre i costi di produzione e proteggere gli investimenti.

In questi ultimi anni, le soluzioni per vuoto Atlas Copco si sono consolidate sempre di più nel mercato. “L’obiettivo costante è quello di offrire ai clienti minori costi del ciclo di vita del prodotto, maggiore produttività, ridotto consumo di energia e facilità nelle operazioni di manutenzione”, ha detto Giorgio Guerri, Sales Manager Vacuum Solutions di Atlas Copco Italia, presente al lancio dei nuovi prodotti.

Tra le più interessanti

Una delle più interessanti è la pompa per vuoto DHS 065-200 VSD+ a vite oil-free certificata Class-o, senza alcuna presenza di olio in nessun



Pompa per vuoto DHS VSD+.

componente della macchina. Pulita, intelligente, compatta, raffreddata ad aria, con un design robusto e il minimo ingombro, si rivela la pompa perfetta per applicazioni industriali.

• Intelligente

Il nuovo profilo a vite delle DHS 65-200 VSD+ offre le migliori prestazioni nella sua categoria; equipaggiata e controllata da un Plc modello Mkv 5 Elektronikon, la pompa offre un’intelligenza integrata - precisa l’azienda - senza rivali. Elektronikon è un sistema di monitoraggio che può integrare il sistema di gestione degli impianti grazie a un’opzione di monitoraggio remoto. L’unità a velocità variabile funziona solo quando è richiesto il vuoto, offrendo un elevatissimo risparmio energetico.

• Compatta

Non è solo visivamente pulita, ma anche silenziosa. La protezione an-

tirumore assicura un funzionamento notevolmente silenzioso, privo di vibrazioni con un livello sonoro basso.

Il suo ingombro ridotto assicura un’installazione rapida e senza problemi.

• Tecnologia a vite oil-free

Ogni parte interna della pompa per vuoto DHS è progettata e posizionata in modo da migliorare l’efficienza e ridurre le operazioni di manutenzione.

Con sole 50 parti mobili e un design a vite a passo triplo, la DHS è ottimizzata per l’efficienza per gradi di vuoto da pressione atmosferica fino a un valore inferiore a 1 mbar assoluti. I cuscinetti lubrificati con grasso e la trasmissione del moto a cinghia trapezoidali sono le uniche parti che richiedono manutenzione.

A completamento di gamma

Le pompe per vuoto DHS 065 - 200 VSD+ vanno a completare un por-



Pompa per vuoto GHS 1300 VSD+.

tafoglio prodotti di punta come la pompa per vuoto GHS VSD+ a vite lubrificata, affermatasi nel mercato degli utilizzatori di vuoto industriale, che consente, anche in questo caso, un risparmio energetico - sottolinea l’azienda - senza eguali.

La serie GHS VSD+ comprende una gamma di pompe per vuoto rotative a vite lubrificate, intelligenti e di nuova generazione con tecnologia VSD+ (ad azionamento a velocità variabile) di Atlas Copco.

• *Tanti vantaggi*

Basata sui principi del robusto design plug-and-play dei compressori Atlas Copco, tali pompe offrono:

- prestazioni superiori rispetto alla tecnologia delle pompe per vuoto rotative a palette lubrificate;
- maggiore efficienza: la tecnologia VSD+ e il motore dal design innovativo si uniscono per produrre un considerevole miglioramento in termini di efficienza;
- funzionamento silenzioso: i livelli di rumorosità sono di molto inferiori rispetto alle tecnologie analoghe;
- ridotto impatto ambientale, grazie all'elevatissima ritenzione di olio a tutte le pressioni di esercizio.

• *Per diverse applicazioni*

Le pompe per vuoto della serie GHS VSD+ sono ideali per un'ampia gamma di applicazioni nei settori quali plastica, vetro, imbottigliamento, inscatolamento, legno, confezionamento, stampa e carta, confezionamento della carne e molti altri.

Si rivelano, poi, particolarmente indicate per impianti di aspirazione singoli e centralizzati.

• *Ciclo di vita, costi ridotti*

Due esempi dei ridottissimi costi per il ciclo di vita della serie GHS VSD+ parlano da soli:

- Per le "pompe sostituite", tale serie offre costi per il ciclo di vita ridottissimi (incluso le attivi-

tà di manutenzione e il consumo energetico).

Generalmente, i tempi di ammortamento, rispetto agli impianti a palette lubrificate o multipli a secco esistenti, sono inferiori a due anni, solo per quel che riguarda i costi energetici e della manutenzione, cui si aggiunge l'estrema facilità di installazione.

- Per le "nuove apparecchiature installate", i costi per il ciclo di vita delle pompe per vuoto possono essere ridotti fino al 50%.

Technical updates

Oltre a questi prodotti a vite, Atlas Copco aggiunge valore al suo por-



Pompe per vuoto LRP ad anello liquido.

tafoglio tecnologie già presenti sul mercato con la pompa ad anello liquido LRP VSD+, aggiornandola con inverter e quadro elettrico a bordo.

LRP VSD+ è l'ultima e principale innovazione nella tecnologia delle pompe ad anello liquido. Grazie all'efficienza, all'affidabilità, all'ottimizzazione dei processi e alla sostenibilità ottimali, LRP 700-1000 VSD+ offre - tiene a sottolineare l'azienda - un'efficienza senza confronti nella gestione delle applicazioni severe con un ele-



Pompe per vuoto GVS-A 120 VSD+.

vato carico di vapore.

Tale pompa è unica sotto molti aspetti.

Il suo "cuore" si caratterizza per un design ottimizzato che è racchiuso in una cappotta che garantisce una perfetta insonorizzazione. Look elegante ed ergonomico: tutte le connessioni sono situate in posizioni facili da raggiungere, per una altrettanto facile manutenzione. Inoltre, la pompa è molto compatta, consente di risparmiare spazio senza compromettere le prestazioni.

C'è anche dell'altro

Ciliegina sulla torta, sono state aggiunte funzionalità a prodotti esistenti: le pompe a palette lubrificate serie GVS-A e le pompe a camme a secco serie DZS sono ora disponibili con inverter integrato gestibile tramite smartphone.

Inoltre, la serie DZS è ora spostata in versione ATEX per polveri zona 22 IIIB.

www.atlascopco.it



Pompe per vuoto DZS 200 VSD+.