

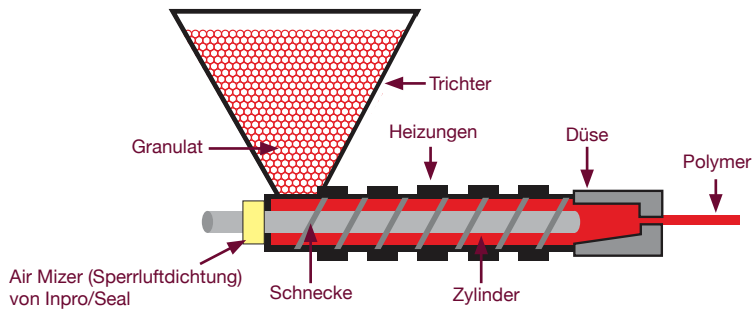


ANWENDUNGSLÖSUNGEN: **EXTRUDER**

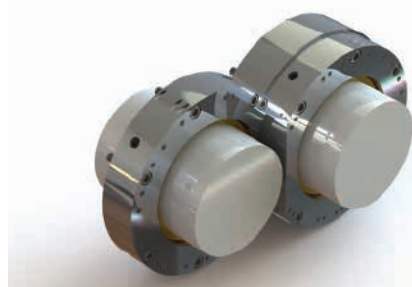
MAXIMIEREN SIE DEN PRODUKTERTRAG UND SENKEN SIE DIE WARTUNGSKOSTEN

Extruder stellen in Industrieanlagen wichtige Vermögenswerte dar. Die typischen Wellendichtungen sind unzuverlässig und wartungsintensiv, da sie sich nicht an Axial- und Kreisbewegungen und Winkelfehler anpassen können. Dies führt zu einer Verkürzung der Dichtungsnutzungsdauer, höheren Wartungskosten und kostspieligen Produktverlusten.

Dämmen Sie Ihr Produkt mit anwendungsspezifisch konstruierten Inpro/Seal® Air Mizer®-Lösungen wirksam ein. Die Air Mizer-Dichtung stützt sich nicht auf konventionelle Wellendichtungsmethoden, sondern verwendet Luft als berührungslosen Abdichtungsmechanismus, so dass Wellenschäden und Reibung vermieden werden und keine Dichtungswartung mehr notwendig ist. Dank der speziellen Konstruktion passt sich die Air Mizer-Dichtung an Winkel, Kreis- und Axialbewegungen der Welle an.



Verlassen Sie sich auf uns, wenn es um die Erhöhung der Zuverlässigkeit, die Verlängerung der MTBR-Kennziffer und den optimalen Schutz sowie die beste Nutzung von Vermögenswerten geht. Als Urheber der Air Mizer-Dichtung und weltweit führender Hersteller von anwendungsspezifischen Dichtungslösungen verfügt Inpro/Seal über das technische Know-how und das lokale Verkaufsnetz, das bewährte Ergebnisse liefert.



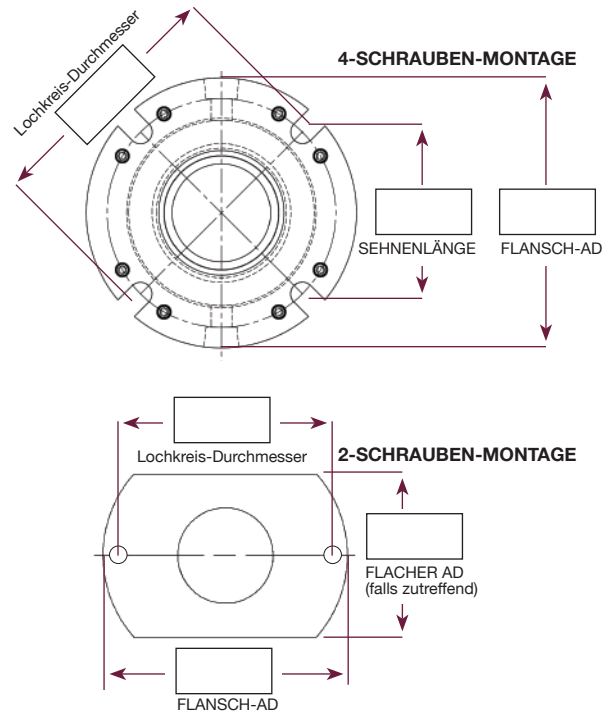
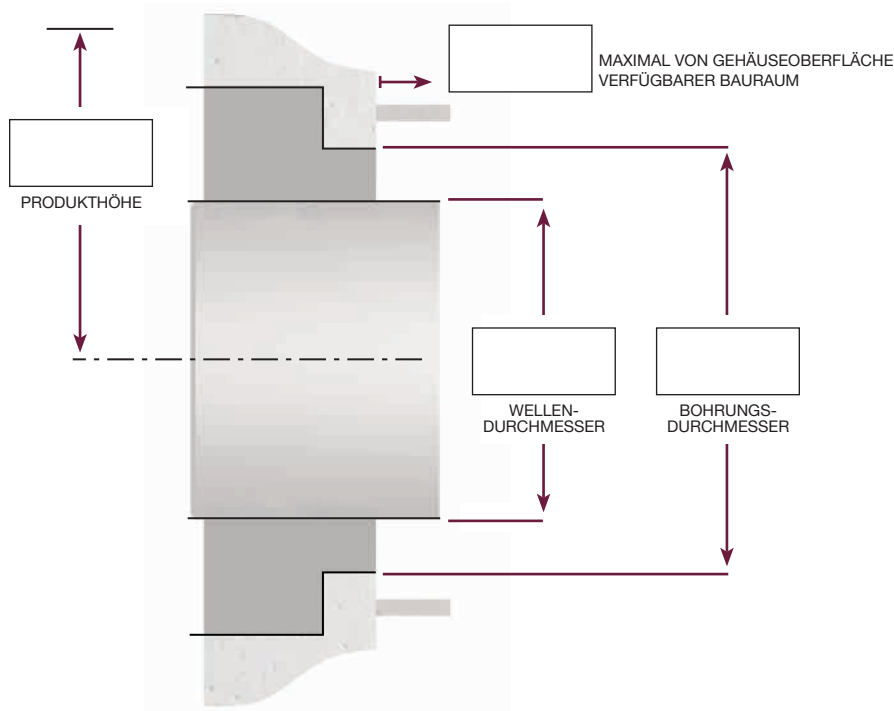
Inpro/Seal bietet spezielle Air Mizer-Konstruktionen in Anpassung an Extruder mit Doppelwellenkonfiguration, bei denen zwischen den Wellen nur wenig Platz ist.

LEISTUNGSMERKMALE

Inpro/Seal® Air Mizer® (Sperrluftdichtungen) wurden auf Extrudern installiert:

- Sie verhindern wirksam den Produktverlust.
- Sie passen sich an Axial-, Kreis- und Winkelbewegungen der Welle an.
- Sie können zur Vereinfachung der Installation in geteilter Ausführung bestellt werden.
- Sie sind als direkter Nachrüstsatz erhältlich, ohne dass Modifikationen an Geräten erforderlich sind.
- Sie sind völlig wartungsfrei.
- Sie verbessern die Sicherheit und Sauberkeit der Anlage.
- Sie reduzieren planmäßige Wartungsintervalle.
- Sie können entsprechen der USDA- und FDA-Spezifikationen konstruiert werden.

ANGEBOTSANFORDERUNG FÜR EXTRUDER



GEBEN SIE BITTE ALLE ABMESSUNGEN MIT 3 DEZIMALSTELLEN AN

Erforderliche Angaben

ENTLÜFTUNG ZUR ATMOSPHERE: Ja Nein

LUFT IN DAS PRODUKT: Ja Nein

DICHTUNGSTYP: Zweiteilig Einteilig

ANWENDUNG: Fördereinrichtung Mischer Schlackenmühle
Andere _____

DERZEITIGE DICHTUNGSLÖSUNG: Lippendichtung Packung
Andere _____

WELLENPOSITION: Horizontal Vertikal nach oben Vertikal nach unten

HAUPTABMESSUNGEN: Welle _____ Flansch-AD _____
Max. Gesamtlänge _____

ABZUDICHTENDES PRODUKT: _____

DICHTE/SPEZIFISCHES GEWICHT DES PRODUKTS: _____

U/MIN: _____

TEMPERATUR AN DER DICHTUNG: °C | °F Min. _____ Max. _____

TEMPERATUR DES PRODUKTS: _____

KONZENTRATION DES PRODUKTS: _____

FLUCHTUNGENAUIGKEIT: Diam. Schlag (DRO) _____
Fluchtungsungenauigkeit Welle zu Bohrung (STBM) _____
Winkelbewegung _____ Axialbewegung _____

GRÖSSE DER SCHRAUBEN/STOPFBUCHSEN-GEWINDEBOLZEN: _____

SCHRAUBENMONTAGE: 2 4 Andere _____

KONSTRUKTIONSWERKSTOFF: Bronze Edelstahl Anderer _____

O-RING-WERKSTOFF: Viton Anderer _____

GESAMTANZAHL DER GERÄTE: _____

KONTAKTPERSON BEI FRAGEN: _____

BITTE BESCHREIBEN SIE KURZ DIE ANWENDUNG

Angebotsanforderung per E-Mail an hhagedorn@inpro-seal.com oder info@inpro-seal.com senden