

Herzstücke auf der ACHEMA

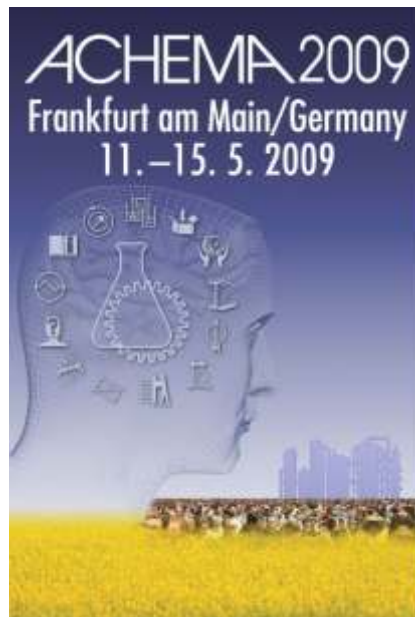


Die präsentierten ALLWEILER Pumpen lösen komplexe Anforderungen mit neuen und spezifischen Smart-Technologien intelligent. ALLWEILER zeigt Installationen, bei denen es keine überraschenden Leckagen, keine überhitzten Lager und keine defekten Dichtungen mehr gibt. Automatische Sicherheits-Einrichtungen reagieren, bevor Störungen auftreten, Prozesse beeinträchtigt werden oder die Pumpen als Herzstücke der Anlage Schaden nehmen. Die Smart-Technologien umfassen intelligente Funktionen, die eine höhere Sicherheit, eine längere Lebensdauer und geringere Total Cost of Ownership (TCO) garantieren.

Die Präsentationen finden regelmäßig stündlich auf einer fast 8 m² großen Videowand statt. Zusätzlich erfüllt das gesamte Standteam die Herzstücke auf Laptops mit Leben.

Zu den neuen Smart-Technologien gehört insbesondere die Zustandsüberwachung (Condition Monitoring) der wichtigsten mechanischen Komponenten. So wird z. B. bei Pumpen, die mit der neuen

„ALLREADY Box“ ausgestattet sind, sofort registriert, wenn sich eine Leckage an der Wellendichtung abzeichnet oder ein Lagerschaden ankündigt. Die Reaktionen reichen von optischen und akustischen Signalen, deren Weiterleitung an eine Leitwarte bis hin zur Abschaltung oder Umschaltung auf eine Reservepumpe. Die Nachrüstung installierter Pumpen ist problemlos möglich.



Eine weitere Innovation ist „ALLSEAL“ – die kostengünstige Lösung zur Gleitringdichtungs-Überwachung. Ein optoelektronischer Sensor erkennt den beginnenden Verschleiß der Dichtung so frühzeitig, dass überraschende Anlagenstillstände vermieden werden. Auch hier lassen sich bereits eingesetzte Aggregate nachrüsten.

Für Hochdruckpumpen zur Förderung von Kühlschmiermitteln in

Werkzeugmaschinen wurde die hochdynamische Drehzahlregelung „ALLSPEED“ entwickelt. Innerhalb von 500 ms sind damit Drehzahlsprünge von 5000 1/min und Druckdifferenzen von 120 bar realisierbar. Das völlig neuartige Regelungsprinzip verwirklicht eine adaptive Fördermengen- und Druckregelung ohne die bisher notwendigen Ventilsteuerungen sowie echtes „Plug & Play“ ohne Programmierung und Parametrierung. Bei nur geringen Mehrkosten im Vergleich zu konventionellen Methoden können Betriebskosten von bis zu 50% und mehr eingespart werden.

Dr. Michael Matros, Vorstand der ALLWEILER AG: „Mit unserer zukünftigen Ausrichtung auf intelligente Lösungen und somit niedrigere Gesamtkosten werden wir den Kundenbedürfnissen gerecht. Das ist unser Anspruch.“

ALLWEILER ist durch sein Komplettangebot an Schraubenspindel-, Kreisel- und Exzenter-schneckenpumpen in der Lage, immer ein optimales System anzubieten, unabhängig von Fluid oder Anwendung. Darüber hinaus zeichnen sich ALLWEILER Pumpen durch herausragende Robustheit aus. So kann beispielsweise bei der magnetgekuppelten Kreiselpumpe ALLMAG CMA für die Prozessindustrie durch die verlängerten Standzeiten und die Trockenlaufresistenz bares Geld gespart werden. ■