

Vakuumpumpen für Lebensmittelverpackung

Kategorie: [? Iffa](#), [Food](#), [Pumpen & Kompressoren](#), [Verpacken & Kennzeichen](#)

Erschienen am: 9. Juli 2019

Gebr. Becker erweitert das Programm ihrer Drehschieber-Vakuumpumpen der Baureihe O5 um die Baugrößen O5.10, O5.16 und O5.21. Diese Pumpen wurden speziell für Anwendungen in der Lebensmittelverpackungsindustrie entwickelt. Die Geräte liefern einen maximalen Volumenstrom von 10 bis 23,5 m³/h.

Zu den Konstruktionsmerkmalen der neuen Vakuumpumpen gehört die außerordentlich kompakte Bauweise: Alle drei Pumpen erreichen eine Bauhöhe von nur 160 Millimeter. Damit eröffnet sich für die Hersteller insbesondere von Tischverpackungsmaschinen die Möglichkeit, Maschinen mit geringeren Abmessungen zu bauen und eine bessere Ergonomie zu erzielen. Die nahezu identischen Maße erlauben auch einen modularen Maschinenaufbau: Alle drei Pumpen können wahlweise in der gleichen Maschine integriert werden. Das verschafft dem Maschinenbauer Flexibilität, und dem Anwender zusätzliche Optionen bei der Auswahl der Maschine.

Die Modularität setzt sich fort beim Aufbau der Pumpe: Alle drei Modelle können wahlweise mit kleinen oder großen Öltank und Motoren mit unterschiedlicher Leistung ausgestattet werden. Damit ergibt sich aus Sicht des Maschinenherstellers zum Beispiel die Option, neben einer kompakten Basisversion mit kleinerem Ölbehälter eine Premiumversion mit höherem Ölvorrat und entsprechend größerem Luftentölelement anzubieten, die neben längeren Wartungsintervallen auch eine erhöhte Wasserdampfverträglichkeit bietet. Die Ölbehälter sind teilbar – das ermöglicht eine einfache rückstandlose Reinigung.

Dank der modularen Konstruktion kann Becker dem Anwender der neuen Vakuumpumpen verschiedene Optionen für die Position von Öleinfüllöffnung, Ölablass und Ölschauglas anbieten. Das vereinfacht sowohl den Service als auch die 1:1-Substitution der O5.-Serie in vorhandene Maschinenkonstruktionen. Die neuartige und patentierte Drehverriegelung des Luftentölelements sorgt für einen schnellen Wechsel und hohe Servicefreundlichkeit.

Unabhängig von der gewählten Baugröße und Ausstattung zeichnen sich die Pumpen der Serie O5 durch eine robuste Bauweise und hohe Zuverlässigkeit aus. Weder niedrige Umgebungstemperaturen oder Verunreinigungen im Öl oder häufige Start-Stopp-Zyklen ohne lange Vorlaufzeit beeinträchtigen ihre Lebensdauer. Ein weiteres Kennzeichen ist der geräuscharme Betrieb, der unter anderem durch die besondere Geometrie des Auslassventils erreicht wird.

Mit diesen Eigenschaften sind die neuen Becker Drehschieber-Vakuumpumpen der Serie O5, die auf der IFFA 2019 erstmals vorgestellt wurden, bestens geeignet für die Vakuumverpackung von frischen bzw. verderblichen Produkten (Fleisch, Fisch, Wurst, Käse) sowie für andere Anwendungsbereiche, in denen eine zuverlässige und effiziente Vakuumherzeugung erforderlich ist.

Zu den Pilot-Anwendern der Serie O5 gehört Vama Maschinenbau in Wilpoldsried, ein führender Anbieter von Vakuumkammermaschinen für die Lebensmittelindustrie und andere Anwenderbranchen. Vama sieht die Anforderungen, die das Unternehmen an Vakuumpumpen stellt, in der Serie O5 sehr gut umgesetzt: Geschäftsführer Kurt Hörburger: „Wir benötigen Pumpen, die sich durch kompakte Abmessungen, Laufruhe, geräuscharmen Betrieb und hohe Zuverlässigkeit auszeichnen. Dieses Eigenschaftsprofil bieten uns die Drehschieberpumpen von Becker.“ Deshalb nutzt Vama auch bereits die neuen Pumpen: Auf dem IFFA-Stand von Gebr. Becker war eine kompakte Tisch-Vakuumkammermaschine von Vama zu sehen, bei der das Vakuum mit einer Pumpe vom Typ O5.16 erzeugt wird.