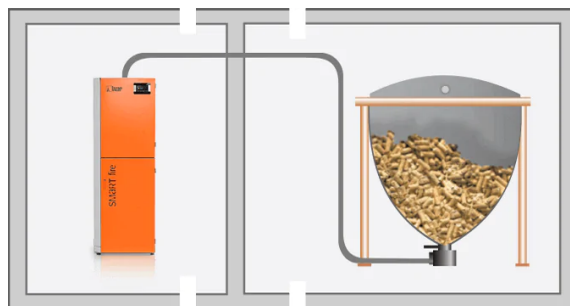


Lazar Vacum pneumatisches Pelletfördersystem

Produktdatenblatt · GEMA-Shop-Aufbereitung auf Basis der bereitgestellten Herstellerunterlagen



Einordnung

Das HKS-Lazar Vacum ist ein pneumatisches Pelletfördersystem. Die Herstelleranleitung bezeichnet es bei SmartFire ausdrücklich als zusätzliche Ausstattung des Kessels. Es wird daher als eigenständiger Zubehörartikel und nicht als Kesselvariante geführt.

Technische Daten

Parameter	Wert
Ventilatorleistung	1655 W
Ventilatorstrom	7,8 A
Anschlussspannung	230 V / 50 Hz
Max. Luftdurchfluss	49,3 l/s
Max. Unterdruck	3738 mm H ₂ O
Rohranschlüsse	Ø 50 mm
Geräuschpegel	75 dB(A)
Empfohlene Umgebungstemperatur	0–40 °C
Max. Pelletlänge	30 mm

Kompatibilität und Einsatz

Laut Hersteller darf das System mit SmartFire- und InterFire-Kesseln von HKS Lazar verwendet werden. Für Montage, elektrische Anschlüsse und Reglereinstellungen ist die Herstelleranleitung maßgeblich.

Quellen: Vacuum-System-Smartfire-05-05-2023-DE.pdf, insbesondere S. 3–7.

4 Bau des Geräts

Das pneumatische Fördersystem Vacuum stellt eine Ausrüstung von SMARTFIRE und INTERFIRE dar und darf nur und ausschließlich mit den Kesseln SMARTFIRE und INTERFIRE der Produktion HKS Lazar Sp. z o.o. verwendet werden.

Das Hauptelement des pneumatischen Pelletfördersystems Vacuum ist die Saugeinheit. Bei den Kesseln Smart Fire bildet die Saugeinheit ein selbständiges Gerät, welches eine zusätzliche Ausstattung des Kessels bildet und anstelle der Klappe des Brennstoffbehälters an der Oberseite des Behälters installiert wird. Im Falle des Kessels Inter Fire stellt das System Vacuum eine Standardausstattung dar und bildet den integralen Teil des Kessels.

Die Saugeinheit besteht aus einer Turbine mit einem Motor, einem Befülltrichter und einer Schleuse. Die Aufgabe der Turbine besteht in der Erzeugung des Unterdruckes im System, welcher den Transport der Pellets ermöglicht. Der Brennstoff wird in den Befülltrichter hineingesaugt, durch welchen er über die Schleuse in den Brennstoffbehälter des Kessels gelangt. Die Aufgabe der Schleuse ist die Sicherstellung der Dichtheit während des Hineinsaugens des Brennstoffs. Die Schleuse ist mit einem Endschalter versehen, der dem Steuersystem ihre jeweilige Position anzeigt.

In den Kesseln Smart Fire bildet das System Vacuum eine zusätzliche Ausstattung des Kessels, und die Saugeinheit hat die Form eines selbständigen Moduls und wird an der Oberseite des Brennstoffbehälters des Kessels - an der Stelle der Klappe des Brennstoffkessels montiert. Das Gehäuse des Systems Vacuum ist aus Stahlplatten gefertigt, die mit hochwertigem, beständigem Pulverlack beschichtet sind. Im Gehäuse des Systems Vacuum befindet sich das Steuersystem des pneumatischen Pelletfördersystems. An der Gehäusewand sind zwei Umschalter angebracht. Der erste bildet den Hauptschalter der Stromversorgung der Saugeinheit, und der zweite übernimmt eine Funktion, die von dem Regler abhängt, mit dem der Kessel ausgestattet ist - wodurch in jedem Moment eine manuelle Aktivierung des Prozesses der Einsaugung des Brennstoffes oder ein Betriebstest der Saugeinheit möglich ist - Abb. Nr. 1. An der hinteren oder an der oberen Gehäusewand, je nach der Gerätversion, ist eine Öffnung ausgeschnitten, die den Zugang zu den Anschlüssen des Vakuumrohrs und zum Rückluftrohr ermöglicht - Abb. Nr.2, Abb. Nr. 3 und Abb. Nr. 4.



Abb. Nr. 1 Saugeinheit des Systems Vacuum beim Kessel Smart Fire

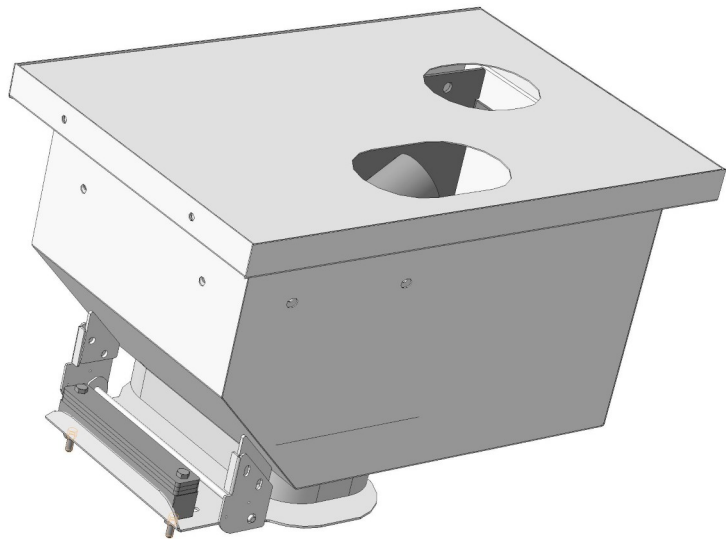


Abb. Nr. 2 Rohranschlüsse bei der Saugeinheit des Systems Vacuum

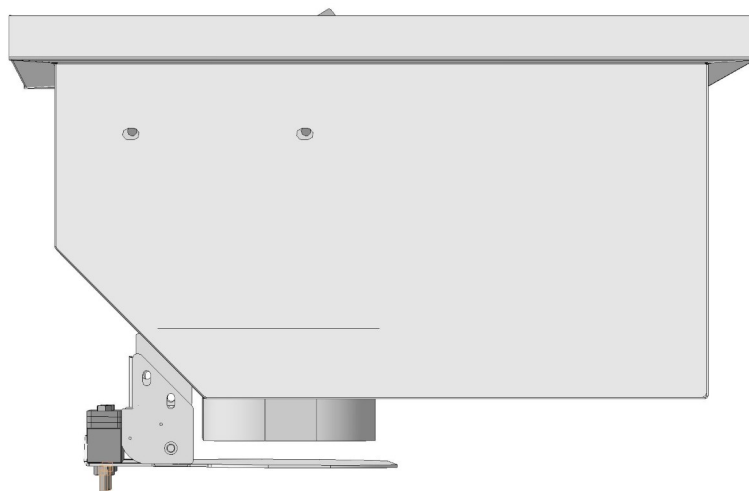


Abb. Nr. 3 Rohranschlüsse bei der Saugeinheit des Systems Vacuum