

Metallische Gießrückstände aus Precision-Casting-Prozessen sicher entfernen.

Beim Vakuumgießen von Turbinenbauteilen entstehen metallhaltige Rückstände und Oxide, die regelmäßig entfernt werden müssen – ohne Schmelzprozess, Ofenbetrieb oder Anlagenverfügbarkeit zu beeinträchtigen.

Projekt	
Branche	Metallguss / Turbinenbauteile
Prozess	Reinigung von Vakuumgussanlagen und Ofenkomponenten
Material	Metalloxide, Gießrückstände, hitzebelastete Stäube
Risiko	Gesundheitsgefährdende Stäube (Staubklasse M/H), thermische Belastung, eingeschränkte Zugänglichkeit an Gießzellen
Ziel	Sichere und ergonomische Reinigung mehrerer Anlagenbereiche
System	Industriesauger R01 R 075 mit Vorabscheider
Leistung	7,5 kW
Besonderheit	Reinigung über Höhenunterschiede mit Schwenkarm-Schlauchführung

Ausgangssituation

Beim Vakuumgießen von Turbinenbauteilen entstehen metallhaltige Oxide und Gießrückstände, die sich an Schmelzriegeln, Ofenausmauerungen und im Umfeld der Vakuumgussanlagen absetzen. Diese Ablagerungen müssen regelmäßig entfernt werden, um Bauteilreinheit, Prozessstabilität und Anlagenverfügbarkeit sicherzustellen.

Die Reinigung mehrerer Gießzellen über unterschiedliche Bühnenhöhen hinweg erfordert eine flexible Absauglösung, die gesundheitsgefährdende Stäube sicher erfasst und ergonomisches Arbeiten im Gießereiumfeld ermöglicht

Lösung

Zentrale Absauglösung mit Vorabscheider für mehrere Gießanlagen.

- Industriesauger R01 R 075 mit Vorabscheider-System
- 20 m Saugschlauch am Schwenkarm geführt für ergonomisches Arbeiten
- Reinigung mehrerer benachbarter Anlagen mit einem System
- Überwindung mehrerer Meter Höhenunterschied möglich
- Filter Staubklasse M mit Reststaubfilter Staubklasse H

Metallische Rückstände werden sicher aufgenommen, während mehrere Anlagen flexibel und ergonomisch gereinigt werden können.

Ergebnis

Saubere Anlagen und stabiler Gießprozess.

- Sichere Aufnahme metallhaltiger und gesundheits-schädlicher Stäube
- Verlängerte Filterstandzeiten durch Vorabscheider
- Reinigung mehrerer Gießanlagen mit einem System
- Ergonomischeres Arbeiten durch Schwenkarm-Schlauchführung

Die Reinigung erfolgt sicher und reproduzierbar, während Gießzyklen und Anlagenbetrieb stabil weiterlaufen.

Wissen

Reinigung sensibler Gießprozesse erfordert Systemarchitektur.

In Precision-Casting- und Vakuumgussanlagen entstehen Rückstände an Tiegeln, Ofenauskleidungen und Absaugpunkten mit hoher Temperatur- und Staubbelastung. Entscheidend ist nicht allein die Saugleistung, sondern das Zusammenspiel aus Vorabscheidung, geeigneter Filtertechnik und ergonomischer Schlauchführung.

So bleiben Bauteilqualität, Anlagenverfügbarkeit und Arbeitssicherheit gleichzeitig gesichert.



**Sprechen Sie mit
einem RUWAC-Experten.**

+49 5226 9830-0

Wir unterstützen Sie bei der Auslegung Ihrer industriellen Absaugung – strukturiert, praxisnah und normgerecht.

RUWAC Industriesauger GmbH
Westhofener Straße 25 | 49328 Melle

ruwac@ruwac.de | ruwac.de