

HÖRBURGER



Energietechnik mit Zukunft

**Kompressorraum
bei TFE**

Lösungen für eine zuverlässige und effiziente Druckluftversorgung



Blick in den Kompressorraum auf die Ansaugseite der Kulissenschalldämpfereinheit.

Druckluft ist ein sehr wichtiger Energieträger, der in den meisten Produktionsprozessen eingesetzt wird. Die optimale Aufstellung und Installation der Verdichteranlage ist die Voraussetzung für einen zuverlässigen und wirtschaftlichen Betrieb.

Es ist besonders auf eine ausreichende Wärmeabfuhr durch entsprechende Be- und Entlüftungssysteme zu achten.

Sorgfältige Planung

Eine sorgfältige Planung schafft stabile Rahmenbedingungen und ermöglicht die Nutzung vorhandener Wärmerückgewinnungspotentiale. Dabei ist es entscheidend, die einzelnen Komponenten der Druckluftanlage präzise aufeinander abzustimmen.

Dazu gehören neben der richtigen Ausführung der Druckluftstation und Aufbereitung die zweckmäßige Dimensionierung und Installation des gesamten Druckluftnetzes.

Optimale Raumtemperatur

Beim Verdichtungsprozess der Kompressoren entsteht sehr viel Abwärme. Um einen Wärmestau im Kompressor zu verhindern, ist die Abwärme zuverlässig entweder durch Kühlluft oder Kühlwasser abzuführen. Ist die Temperatur im Aggregat längerfristig zu hoch führt dies zu mechanischen Schäden.

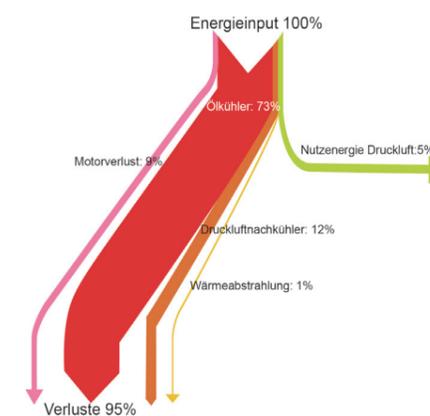
Die Raumtemperatur sollte zwischen +5°C und max. 40°C liegen. Dabei hat das Abwärmesystem wesentlichen Einfluss auf die Lebensdauer der Kompressoren, den Wirkungsgrad und die Wartungsintervalle / die Wartungskosten.

Know-how und Erfahrung

Die Entwicklung solcher Projekte gestaltet sich meistens sehr komplex und stellt hohe Anforderungen an das Know-how und die Erfahrung des Projektanten. Je nach Ort und Lage des Kompressorraumes ergeben sich Installationen im Grenzbereich. Es geht darum, große Luftmengen in und aus dem Aufstellungsraum zu leiten oder optimale Wärmerückgewinnungssysteme zu installieren.

Nur ein Fachmann mit ausreichender Erfahrung kann hier die optimale und wirtschaftlich günstigste Lösung für Ihre Anlage finden. Das Team von Hörburger greift auf einen großen Erfahrungsschatz aus zahlreichen Anwendungsfällen zurück.

Dies sind die optimalen Voraussetzungen, um gemeinsam mit dem Kunden das passende Anlagenkonzept zu entwickeln.



Wärmeverteilung in einem Schraubenkompressor mit Öleinspritzung.



»Die gesamte Abwicklung des Projektes hat absolut problemlos funktioniert. Die Arbeiten vor Ort wurden von Fachkräften perfekt abgeschlossen. Freundlichkeit, Zuverlässigkeit und Kommunikation wie man sich das nur wünschen kann.«

Bernd Matt, Geschäftsführer TFE

Schalldämmung

Beim Betrieb von Verdichtern treten Schalldruckpegel größer 85 dB(A) auf. Zur wirksamen Schallreduktion kommen abhängig von den örtlichen Gegebenheiten Kulissenschalldämpfer zum Einsatz. Ein solcher Schalldämpfer besteht aus einem rechteckigen oder zylindrischen Gehäuse mit Schallabsorptionseinbauten. Die Luft strömt durch die freien Spalten der Kulissen. Die Schallwellen dringen dabei in den Absorber und ihre Energie wird dort abgebaut. Der Aufbau und die Abmessungen der Schalldämpferkulissen richten sich nach den Strömungsbedingungen und den akustischen Anforderungen.

Anforderungen von TFE

- 5 Stück Druckluftkompressoren – Kühlluftmenge je 34.000 m³/h
- 4 Stück Drucklufttrockner – Kühlluftmenge je 11.000 m³/h
- Gesamtluftmenge: 214.000 m³/h
- Schalldämmung der Außenluft- und Fortluftöffnungen

Herausforderungen an Hörburger

- Entwicklung des Kühlluftsystems für die Kompressoren und Trockner
- Berechnung und Planung der Außenluft- und Fortluftschalldämpfereinheiten
- Fertigung, Lieferung und Montage sämtlicher Anlagenkomponenten für das Kühlluftsystem

»Unsere individuellen Lösungen basieren auf langjähriger Erfahrung und gewährleisten höchste Betriebssicherheit und Effizienz Ihrer Druckluftanlage«, betont Ing. Simon Hörburger, Geschäftsführer.

Kompressorstation mit einem Gesamtdruckluftdurchsatz von 214.000 m³/h.



Luftmischkammer mit Wartungsgang.

Außenluftschalldämpfereinheit.



Energietechnik mit Zukunft

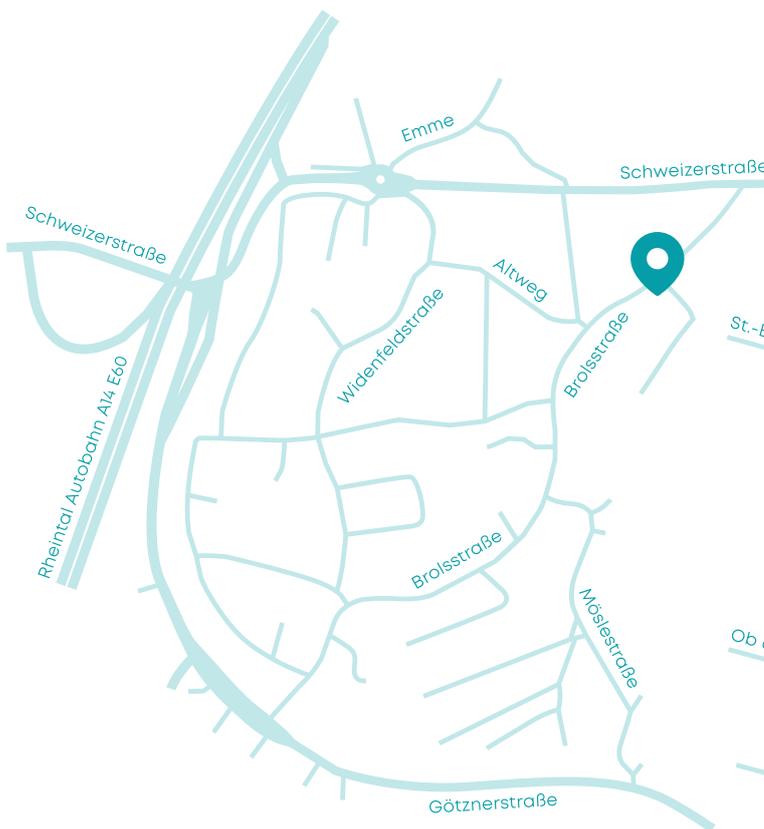
Hörburger gehört zu den führenden Anbietern hochwertiger Gesamtlösungen in den Bereichen Sanitär- und Heizungstechnik, Luft- und Klimatechnik sowie Anlagenbau. Das Familienunternehmen mit 85 Mitarbeitenden wird in vierter Generation von den Geschäftsführern Simon und Bertram Hörburger sowie Klaus Hämmerle geleitet.

Wir konzipieren Anlagen für Industrie- und Gewerbebetriebe in Vorarlberg und im Bodenseeraum, die speziell auf die jeweiligen Anforderungen abgestimmt sind.

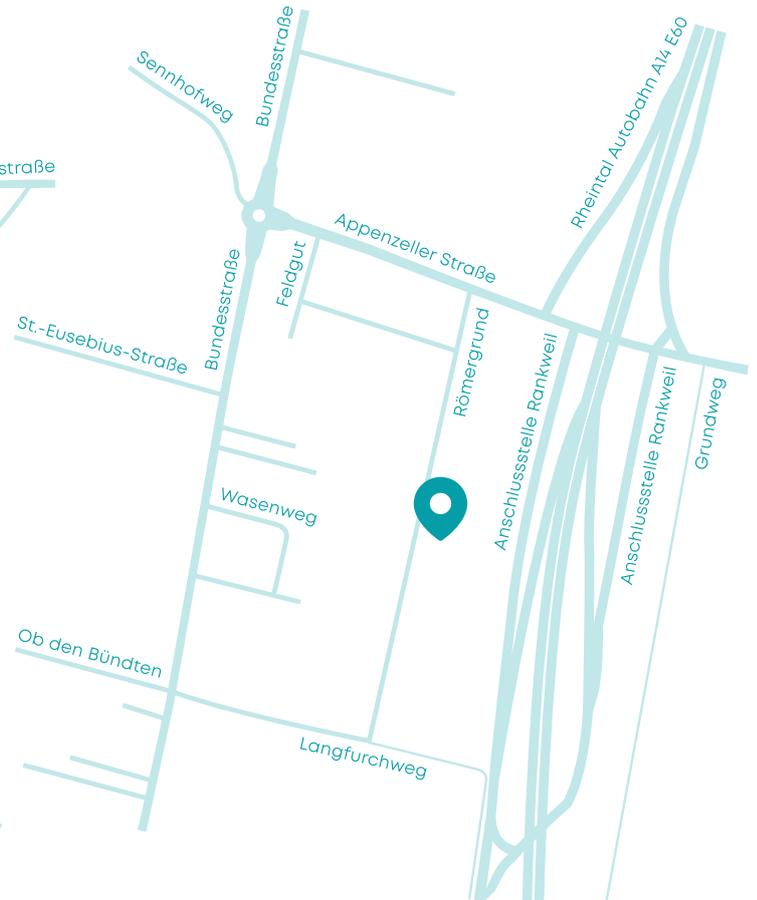
Auch für Bauträger und private Bauherren bieten wir individuelle, hochqualitative Lösungen.

Die Produktion für Luftleitsysteme ist in unser neues Fertigungsgebäude am Römergrund in Rankweil übersiedelt. Langfristig soll das gesamte Unternehmen an diesen neuen Standort verlegt werden.

Standort Ahtach



Standort Rankweil



HÖRBURGER

Hörburger GmbH & Co KG
Broisstraße 11-15, 6844 Ahtach, Österreich
T +43 5576 72483, www.hoerburger.at

