Pompetravaini, dal 1929 al servizio dell'industria

ptNEWS

Attualità, cultura ed informazione tecnica UNO 2015

EDITORIALE

Dopo un "settennato", più un "tot", abbiamo un nuovo Presidente della Repubblica. Benvenuto e buon lavoro!

Al di là delle considerazioni politiche, dobbiamo immaginare che la querelle romana si concentri ora, solo ed esclusivamente, su quanto più ci sta a cuore, il lavoro.

Mio figlio Carlo, "spalleggiato" dai collaboratori più stretti, mi ha coinvolto e convinto all'ennesimo investimento.

Una sorta di esodo biblico è in atto in Pompetravaini per far posto ai nuovi centri di lavoro che si affiancheranno a quelli oramai collaudati.

Tutto quanto è nelle nostre possibilità lo stiamo mettendo in pista per non perdere un solo centimetro nei confronti della concorrenza tutta, anche di quella più "agevolata".

Oggi, oltre al solito augurio per una buona lettura, estendo l'invito a volerci visitare.

Ne vedrete delle belle!

Ing. Mario Travaini
Presidente Onorario

PRINCIPIO DI FUNZIONAMENTO BORA DVD2

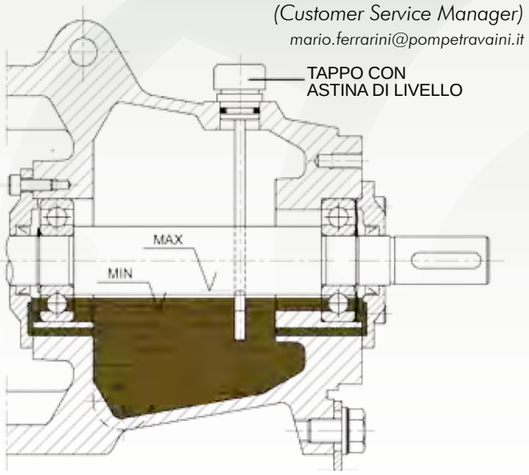
Francesco Verganti
(General manager Pompetravaini-BORA)
francesco.verganti@pompetravaini.it

Leggendo la nostra ultima edizione del PT News, la serie "3 2014", avrete certamente notato cosa fa e cosa usa il mercato per far dialogare una pompa per vuoto, nello specifico ad anello liquido, ed un gruppo booster.
Pompetravaini-BORA, che da sempre si spaccia per essere un buon "meccanicaccio", ha tolto di mezzo tutto quanto sa di meccanica per affidare le sorti dell'impianto all'elettronica.
Un po' come il diavolo e l'acqua santa, il sole e la luna, l'Inter ed il Milan.
L'esigenza di un controllo elettronico "intelligente" per la gestione dell'inverter è stata recepita da Pompetravaini-BORA, che ha così studiato un sistema miniaturizzato denominato 'Dynamic Vacuum Drive'.
Per mezzo di un trasduttore posto sulla mandata del booster, l'elettronica acquisisce in alta frequenza la pressione assoluta (vuoto) generata dalla pompa primaria e applica un algoritmo per calcolare la conseguente pressione ottimale in aspirazione al booster.
Opera poi un confronto fra l'obiettivo calcolato e la pressione letta da un trasduttore in aspirazione.
Agisce quindi sull'inverter variandone la frequenza, cioè velocità/portata del booster, e riavvia il "loop" descritto mantenendo costantemente vigile il controllo sulle pressioni.
DVD2 garantisce le massime prestazioni del booster (e/o mantenimento del vuoto target impostato dall'utente) in sicurezza, indipendentemente dalla durata del processo.
Una serie di parametri, a disposizione dell'utilizzatore, consentono una ampia personalizzazione finalizzata a soddisfare le più diverse esigenze nel vuoto.

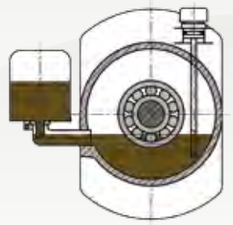
DVD2 è abbinabile ad ogni tipo di inverter.
DVD2 può essere utilizzato anche in gruppi di pompe a tre stadi.
Risulta quindi evidente che un gruppo formato da booster Pompetravaini-BORA + pompa primaria (es.pompa ad anello liquido Pompetravaini) non avrà più la necessità di essere considerato qualche cosa di "speciale", dalla difficile e complicata gestione.
Con DVD2 assume la logica del "plug and play", più facile da usare che da spiegare.

LUBRIFICAZIONE AD OLIO DEI CUSCINETTI

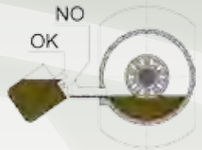
Mario Ferrarini
(Customer Service Manager)
mario.ferrarini@pompetravaini.it



Parliano oggi della lubrificazione ad olio dei cuscinetti a sfere nei supporti delle pompe centrifughe serie TC... – MC... e derivate
L'olio di lubrificazione, deve essere versato attraverso il foro, che è anche sede dell'astina di livello o del tappo di sfiato, posto nella parte superiore del supporto e deve arrivare a un livello tale da coprire al massimo le sfere inferiori della corona (l'apposita astina di livello o il livello visivo ne indica la corretta quantità, (vedere la figura a sinistra).
L'installazione di un oliatore a livello costante (opzionale tipo ACL7572 ribaltabile a tenuta) (vedere la figura sottostante) consente un corretto livello dell'olio di lubrificazione nel tempo, evitando il rabbocco periodico frequente.

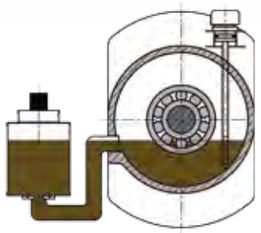


Per il primo riempimento si deve agire nel seguente modo:
- togliere il tappo di sfiato del supporto (astina livello graduata)
- ribaltare l'ampolla dell'oliatore
- immettere l'olio nel supporto attraverso il foro del tappo fino a quando l'olio diventa visibile nel gomito dell'oliatore.
- riempire l'oliatore versando l'olio direttamente nell'ampolla e NON attraverso il gomito (vedere la figura in alto a destra.)
- rimettere l'ampolla nella sua posizione normale
- lasciare defluire l'olio nel supporto
- ripetere l'operazione fino a

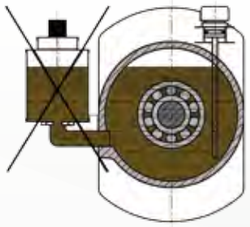


quando il livello nell'ampolla dell'oliatore smette di decrescere e si stabilizza in posizione centrale al bicchiere tra i riferimenti dell'etichetta.
I successivi rabbocchi devono essere eseguiti versando l'olio direttamente nell'ampolla e NON attraverso il gomito dell'oliatore o il tappo del supporto (vedere la figura sosvrastante).

Nel caso di utilizzo altri oliatori tipo OHB non ribaltabile, ma fissi con sfiato sul coperchio superiore, si precisa che questi, proprio perché provvisti di sfiato superiore avranno il livello visivo nel bicchiere che coinciderà con quello presente nel supporto, quindi il loro posizionamento dovrà essere adeguato (come mostra la figura seguente), controllando che



la curva montata non lo collochi ad altezze superiori alla mezzeria della pompa (vedere la figura sottostante).



Si fa presente nuovamente che il livello da assicurare all'interno del supporto cuscinetti è quello indicato dall'astina graduata e che il consumo di olio per le pompe in oggetto è talmente esiguo da non giustificare presenze di oliatori a livello costante se questi sono intesi come riserve di olio di lubrificazione.
Quantità di olio eccessive nei supporti sono dannose per i cuscinetti a causa di maggior attrito e maggior surriscaldamento.
Nel caso di primo avviamento l'olio va sostituito dopo un funzionamento di circa 50/100 ore, successive dovrà essere sostituito ogni 4000/6000 ore.

RICETTA TRADIZIONALE

Kanelbullar, tipico e appetitoso dolce svedese
Direttamente dal nostro collega svedese Matteo Thunholm

Il Kanelbulle (plurale Kanelbullar), noto anche come Cinnamon rolls, pane o spirale di cannella è un pane dolce di origine svedese diffusosi negli anni venti.
Attualmente, è una specialità pasticcera tipica degli Stati Uniti e del nord d'Europa. In Svezia è molto popolare e solitamente si consuma assieme al caffè durante la tradizionale pausa con il dolce.

Ingredienti:

IMPASTO
25g di lievito
50g di burro o margarina
300 ml di latte
50g di zucchero
Un pizzico di sale
500g di farina

RIPIENO
50g di burro o margarina
1 cucchiaino di cannella macinata
50g di zucchero
DORATURA
1 Uovo
Granelli di zucchero q.b.

Sbrichioliamo il lievito in un contenitore.
Sciogliamo il burro/margarina in una pentola, versiamo il latte e riscaldiamo fino alla temperatura di 37°C.
Mettiamo un po' del composto nel contenitore del lievito e mescoliamo finché non si sarà sciolto.

A questo punto, aggiungiamo il resto del composto, uniamo lo zucchero e quasi tutta la farina. Lavoriamo l'impasto finché non si stacca dai lati del contenitore.

Quando ha raggiunto la giusta consistenza, lo copriamo e lo lasciamo lievitare per circa 30 minuti.

Per fare il ripieno, amalgamiamo il burro/margarina con lo zucchero e la cannella.

Disponiamo l'impasto lievitato su di un ripiano e lo lavoriamo con la farina rimanente per ottenere una sfoglia di circa 30x40 cm (per ricavare circa 20 dolcetti). Distribuiamo il ripieno su tutta la sfoglia e arrotoliamo l'impasto dal lato lungo. Tagliamo il rotolo in dischi di circa 2 cm di spessore.

Appoggiamo i dischi su una teglia coperta da carta da forno, lasciamo lievitare per circa 20 minuti e procediamo con la doratura. Spennelliamo i dischi con l'uovo sbattuto e guarniamo con i granelli di zucchero.

Cuociamo in forno a 250°C per 8 minuti. Smaklig måltid!

ACHEMA 2015

Massimiliano Restelli
(Export Manager)
massimiliano.restelli@pompetravaini.it

La Fiera ACHEMA 2015 (www.achema.de), che si svolge con cadenza triennale a Francoforte, è riconosciuta come il Forum più importante, a livello internazionale, per l'ingegneria chimica e l'industria di processo.
Con i suoi 140.000 metri quadrati di superficie espositiva, luogo d'incontro per le aziende leader di un'industria globalizzata, l'ACHEMA è la piattaforma che presenta le nuove prospettive e incentiva il dialogo tra produttori e utilizzatori, creando così sempre nuovi effetti sinergici.
L'edizione di questo anno si terrà dal 15 al 19 Giugno e Pompetravaini è orgogliosa di annunciare la sua presenza come ormai di consuetudine.

Lo spazio espositivo sarà il medesimo delle ultime due edizioni: stand E80 nel padiglione 8.0, quello occupato dai produttori di pompe e compressori.
Questa è la nona partecipazione della nostra azienda alla fiera, l'ennesimo sforzo che richiede non solo un massiccio investimento economico ma anche un impegno importante da parte di tutti i dipendenti coinvolti nell'organizzazione dell'evento.
Anche quest'anno non mancheranno le novità come è facile prevedere a seguito delle recenti acquisizioni del nostro Gruppo e alla sua continua evoluzione ed espansione aziendale.
Non vogliamo svelarvi in anticipo ciò che potrete vedere ma vi assicuriamo che le "primizie" non mancheranno. Perciò vi attendiamo numerosi per farvele toccare con mano ed apprezzarne i benefici in un confronto diretto con la concorrenza leader presente.
Un personale entusiasta, professionale e multilingue sarà come sempre a vostra completa disposizione.
Perciò cosa aspettate ad organizzare la vostra gita fuoriporta sul Meno?
Wir warten auch euch!

POMPETRAVAINI-NSB non solo LIQUID RING COMPRESSOR

Simone Lualdi
(Export Sales)
simone.lualdi@pompetravaini.it

A circa tre anni dall'acquisizione di NSB da parte di Pompetravaini, posso senza dubbio affermare di aver raccolto una gradita conferma.... "anche nella produzione delle pompe del vuoto la Svizzera è sinonimo di eccellenza qualitativa".

Fino ad oggi abbiamo parlato esclusivamente di Pompetravaini-NSB, soprattutto per quello che è senza dubbio la punta di diamante della gamma, il compressore ad anello liquido SB, disegnato e costruito secondo le normative API per il recupero dei gas torcia delle raffinerie.

Colgo l'occasione per fare un passo indietro e spostare l'attenzione su quello che è stato negli anni il cuore della gamma NSB: le pompe del vuoto ad anello liquido.

Attraverso una capillare azione promozionale nei diversi cantoni della confederazione elvetica, abbiamo riscontrato nei più disparati campi di applicazione, fra cui l'industria farmaceutica, chimica, alimentare, del rivestimento dei materiali, la presenza di pompe del vuoto NSB sia monoblocco PMH che lanternate PMZF, in grado di coprire portate massime di 600 m^3/H e vuoti assoluti di 35 mbar.

La piacevole sorpresa è stato constatare come, attraverso le varie trasformazioni aziendali avvenute in NSB nel corso degli anni, una costante è sempre rimasta, ovvero, il riconoscimento da parte del mercato dell'ottima fattura qualitativa dei prodotti forniti. Il tutto comprovato dalle testimonianze dei diversi clienti visitati che manifestavano l'apprezzamento per le pompe installate anche oltre vent'anni prima ed ancora oggi perfettamente funzionanti.

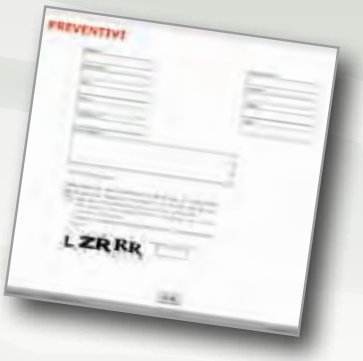
Grazie all'utilizzo di materiali "esotici" ed alla precisone "svizzera" in ogni singolo dettaglio costruttivo, siano essi "semplici" pompe monoblocco ad anello liquido in AISI 316 piuttosto che ingegneristici gruppi per vuoti spinti in materiali più pregiati come l'Hastelloy C22, la Pompetravaini-NSB rappresenta oggi in tutto il territorio svizzero un importante punto di riferimento per qualsiasi applicazione industriale richiedente una pompa del vuoto ad anello liquido.

Da sottolineare inoltre la possibilità di fornire tramite Pompetravaini-NSB pompe in Cast Steel, proponendo una nuova opzione di scelta fra le alternative già presenti nell'ampia gamma Pompetravaini, con un materiale a basso contenuto di carbonio, più malleabile, più flessibile, maggiormente lavorabile ed adatto alle saldature rispetto alle ghise tradizionalmente usate.

LA POMPETRAVAINI A PORTATA DI 'CLICK'

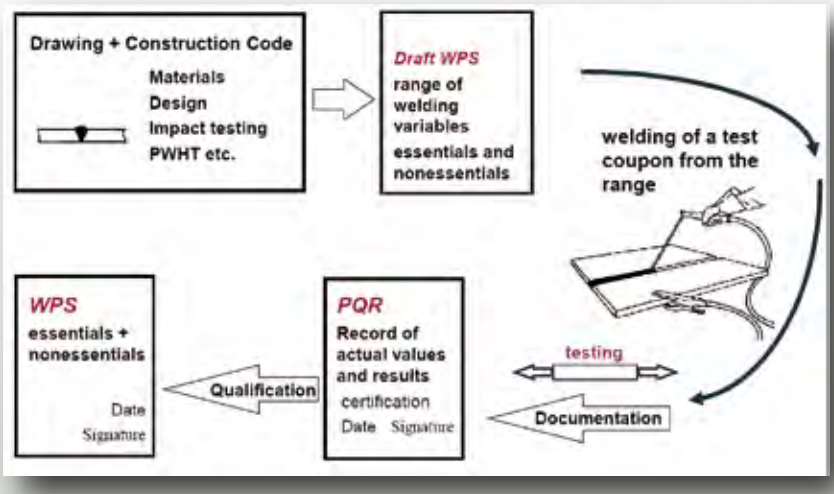
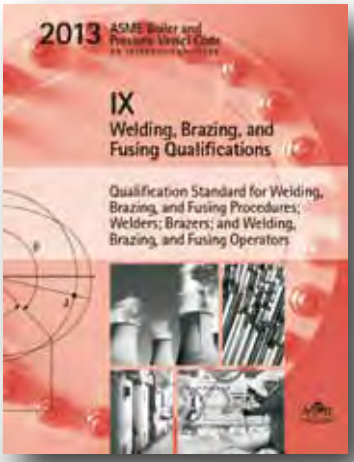
Maria Lorena Arpesella
(Ufficio Tecnico)
lorena.arpesella@pompetravaini.it

Funzionale, semplice, intuitivo, graficamente accattivante e ovviamente aggiornatissimo.
Queste sono le caratteristiche principali che rendono il sito www.pompetravaini.it una pratica e affidabile porta di accesso verso un universo di prodotti e servizi, in continua espansione. Un layout chiaro e moderno accompagna il visitatore lungo una serie di sezioni, di facile consultazione, fruibili in ben quattro lingue: italiano, inglese, spagnolo e polacco.
L'utente che approda sulla 'Home Page' può seguire un percorso ideale, visitando le diverse aree tematiche proposte dal menù principale. 'Prodotti & Tecnica' mostra i prodotti suddivisi per categoria, descritti nelle loro specifiche tecniche e supportati da una generosa documentazione in formato pdf, scaricabile con un semplice 'click'. 'Filiali & Network' offre una panoramica sui punti di presenza italiani ed esteri di agenti e service. 'Azienda' fornisce informazioni sulla storia, l'organizzazione aziendale e dà accesso a un form per richiedere informazioni o inviare curricula. 'Referenze' evidenzia i campi di applicazioni delle pompe ed elenca, con immagine snelle che si susseguono, le certificazioni ottenute dall'azienda in conformità alle Norme UNI EN ISO 9001 atte a soddisfare le richieste della Clientela e garantire la qualità del prodotto. Inoltre



sono presenti i link alle nostre filiali e gli updates aggiornati in tempo reale. 'Multimedia' rivela l'anima creativa di Pompetravaini con video, poster, calendari dal 1989 ad oggi, cataloghi, tutte le edizioni di 'ptNews' scaricabili in pdf gratuitamente. La 'Home Page' offre occasioni di interattività col visitatore che può richiedere preventivi, digitare un prodotto e ritrovarsi nella pagina dedicata o nella relativa sezione 'trouble shooting'.
È possibile leggere le news e consultare Faq o Blog, per reperire informazioni di interesse comune sui diversi prodotti.
Ora non vi rimane altro che testare di persona quanto avete letto, vi aspettiamo!

WELDING BOOK

Daniele Mazzucchelli
(Responsabile reparto saldatura)
daniele.mazzucchelli@pompetravaini.it

Fra le tecnologie utilizzate per accoppiare due o più componenti meccanici, la saldatura risulta essere uno di quei processi industriali dove la componente umana è oltremodo prioritaria.
Nulla può essere lasciato al caso, come sempre peraltro, ma mai come nello specifico è fondamentale fornire all'operatore dedicato tutta una serie di dati al fine di garantire che il cordone di saldatura sia meccanicamente conforme a quanto previsto dal progettista, ripetibile nel tempo e se necessario ripetibile da più operatori qualificati ad'hoc.
La documentazione fornita è regolata dalle normative internazionali quali appunto ISO piuttosto che le ASME e prevede documenti comuni i cui acronimi sono di dominio pubblico, ad esempio WPS, WPQ, PQR, Welding map.
Vediamo nel dettaglio i loro significati.
Welding Procedure Specification (WPS): documento nel quale tutti i parametri (essenziali e non) del processo di saldatura sono indicati: materiale base e di apporto, trattamenti termici, dati del gas, posizione saldatura, preriscaldi, parametri elettrici, numero di passate autorizzate ed ancora la PQR di appoggio.
Welder's Performance Qualification (WPQ): verbale di qualifica del saldatore dove vengono indicati dati quali: il diametro del tubo, gli spessori della lamiera, le posizioni di saldatura, i test eseguiti, la WPS di appoggio e i campi di qualifica del saldatore per ogni parametro essenziale.
Oltre all'esito della qualifica è presente anche il campo di validità temporale ove applicabile con la norma di riferimento usata.
Procedure qualification Record (PQR): il verbale di qualifica del procedimento di saldatura. Trattasi del documento che oltre ai dati tecnici presenti nelle WPS, richiama le prove distruttive e non distruttive (esempio test radiografico) effettuate così come, ovviamente, l'esito finale.
Welding map: disegno di assieme dove, per ogni cordone di saldatura, si evidenzia la WPS da utilizzare in reparto.