

# Vakuumpumpe

## ölfrei arbeitende Drehschieber

Diese Pumpen erfüllen die anspruchsvollen Vakuumanforderungen in der Industrie. Mit dieser Technologie wird diese Luft gefördert und transportiert,

Maschinen und Präzisionsgeräte versorgen, verpacken, belüften, trocknen, blasen, saugen und vieles mehr.



### Funktionsprinzip:

In den Schlitzen des Rotors, der in einem Zylinder exzentrisch gelagert wird, sind Schieber lose eingelegt. Durch die Fliehkraft werden diese an die Zylinderwand gedrückt und teilen den Verdichtungsraum in mehrere Kammern auf. Vom Eintrittskanal strömt Luft in die Kammern ein. In Richtung des Luftaustrittskanals verringert sich das Kammer Volumen, die eingeschlossene Luft wird verdichtet und ausgeschoben.

Dieser einfache Aufbau mit einer Welle und direktem Antrieb führt zu einem robusten, langlebigen Wirkprinzip mit geringsten Wartungs- und Betriebskosten. Das gesamte Aggregat arbeitet vollkommen ölfrei, die Abdichtung der Arbeitskammern erfolgt über Drehschieber aus umweltschonendem Spezialmaterial mit effizienter Abdichtung und hoher Standzeit. Ansaugfilter und Regulierventil sind im kompakten Design integriert.

### Sonstiges:

Alle Maschinen sind luftgekühlt und werden mit einem Einphasenwechselstrommotor 230V/50Hz ausgeliefert, Drehstrommotor auf Anfrage erhältlich.

Artikel-Nr.	Saugvermögen in m <sup>3</sup> /h 50Hz	Installierte Motorleistung in kW bei 50Hz	Drehzahl in U/min bei 50Hz	Enddruck (Vakuum) in mbar	Anschluss (Innengewinde)	Gewicht in kg
1155VT4/4	4.0	0.18	2800	150	G 1/4"	7.0
1155VT4/8	7.6	0.35	2800	150	G 3/8"	11.5
1155VT4/10	10	0.37	1420	150	G 1/2"	16.0
1155VT4/16	16	0.55	1420	150	G 1/2"	22.5
1155VT4/25	25	0.75	1420	150	G 3/4"	26.0
1155VT4/40	40	1.25	1420	150	G 3/4"	38.5

⚠ Pumpen für weitere Anwendungsfälle auf Anfrage erhältlich.

⚠ Bei Interesse an Vakuumpumpen, bitten wir Sie darum, sich mit unseren Mitarbeitern im Verkauf bzw. unserem Außendienst in Verbindung zu setzen.