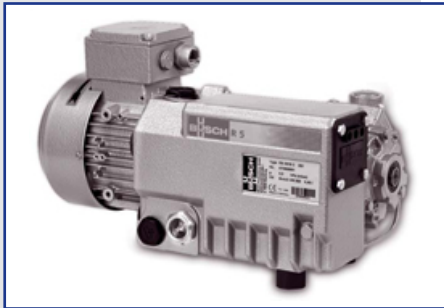


Vakuumpumpe mit Drehschieber



Vakuumpumpe mit Drehschieber
Art.-Nr.: 401401002037

Einsatzbereich

Diese Vakuumpumpe überzeugt durch ihre kompakte Bauweise, durch ihren variabel drehbaren Saugflansch, durch das bewährte Drehschieber-Prinzip und durch einen hohen Qualitätsstandard.

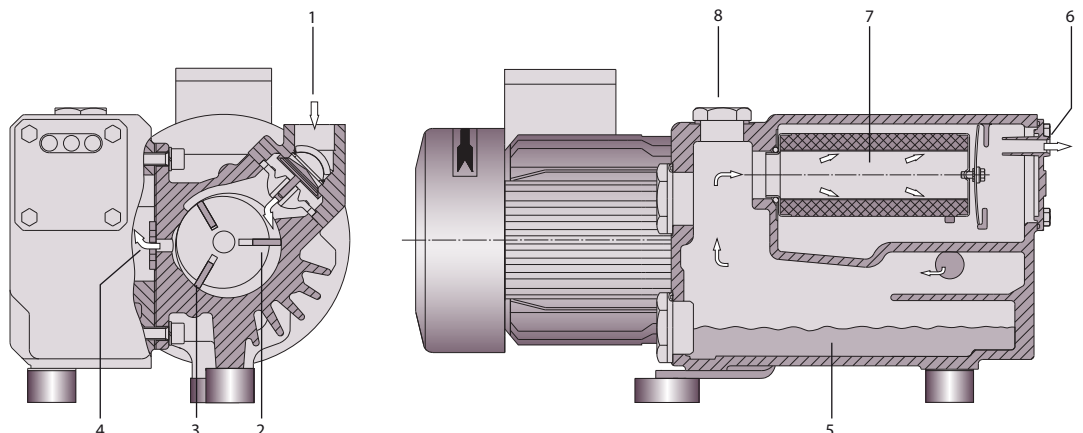
Beschreibung

- Direktantrieb durch einen angeflanschten Normmotor
- ein zuverlässiges Rückschlagventil im Saugkopf verhindert beim Abschalten der Vakuumpumpe das Belüften des Rezipienten durch die Pumpe
- umweltfreundlich durch Luftkühlung und internen Ölkreislauf
- Ölabscheider sind Standard
- geräusch- und schwingungsarmer Lauf

Funktionsprinzip

Die Vakuumpumpen arbeiten nach dem Drehschieberprinzip. Ein exzentrisch gelagerter Rotor (2) dreht im Zylinder. Die Fliehkraft drückt die in Schlitzen im Rotor gleitenden Schieber (3) an die Zylinderwand. Die Schieber teilen den sichelförmigen Raum zwischen Zylinder und Rotor in Kammern ein. Werden diese mit dem Saugkanal verbunden, wird Gas angesaugt, bei weiterer Drehung verdichtet und dann in den Ölabscheider ausgestoßen. Durch den Differenzdruck gelangt ständig Öl in die Kammern. Das Öl wird mit dem Medium in den Ölabscheider ausgestoßen und durch die Schwerkraft und das Luftentölelement (7) von der Abluft getrennt. Es sammelt sich im Ölabscheider und wird wieder in den Verdichtungsraum eingespritzt (Umlaufschmierung).

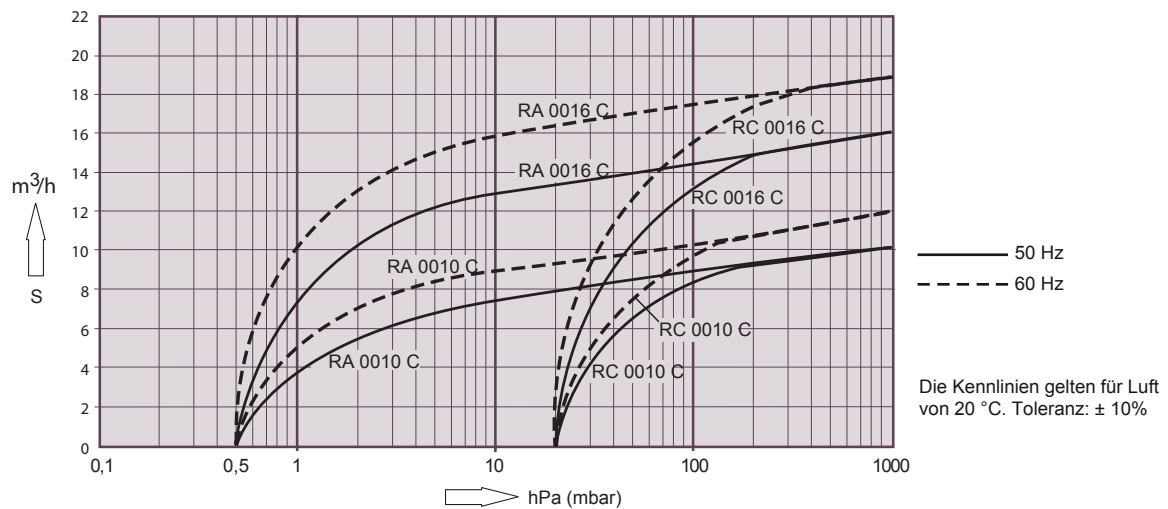
1. Saugflansch
2. Rotor
3. Schieber
4. Auslassventil
5. Ölsumpf
6. Abluftdeckel
7. Luftentölelement
8. Öleinfüllschraube



* Änderungen und Irrtümer vorbehalten, alle Preise zzgl. Verpackung und Mwst.

Vakuumpumpe mit Drehschieber

Saugvermögen



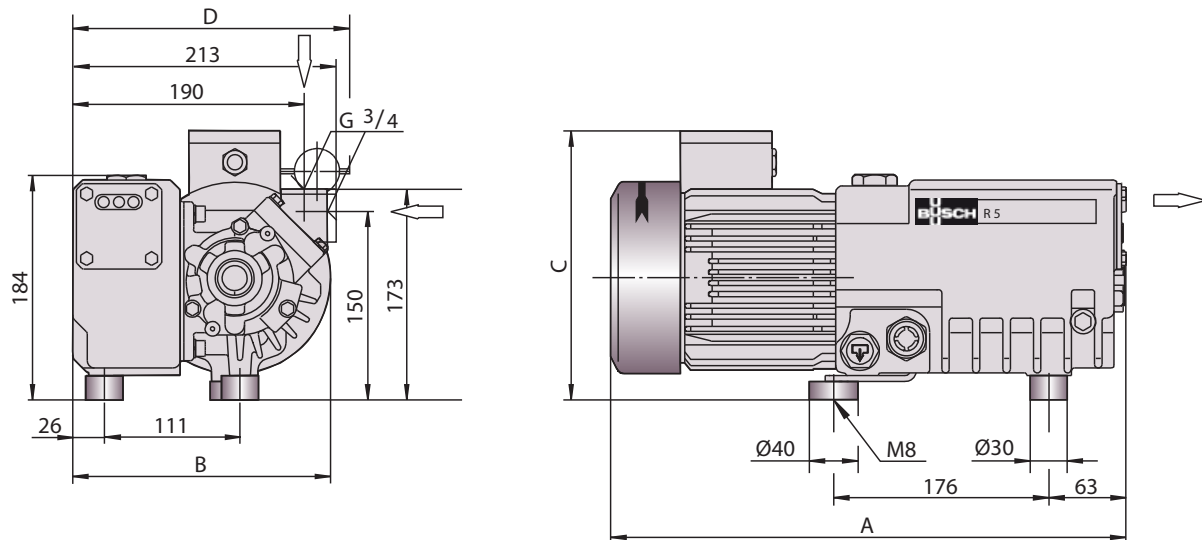
Technische Daten

			R 5 0010 C	R 5 0016 C
Nennsaugvermögen	50Hz	m³/h	10	16
	60Hz	m³/h	12	19
Enddruck	RA	hPa (mbar)	0,5	0,5
	RC	hPa (mbar)	20	20
Motornennleistung	50Hz	3~/3~*/1~ kW	0,37/0,6/0,45	0,55/0,6/0,55
	60Hz	3~/3~*/1~ kW	-/0,75/0,45	-/0,75/0,75
Motorenndrehzahl	50Hz	min ⁻¹	1500	1500
	60Hz	min ⁻¹	1800	1800
Schalldruckpegel (DIN EN ISO 2151)	50Hz	dB(A)	49	53
	60Hz	dB(A)	52	55
Wasserdampfverträglichkeit max.		hPa (mbar)	39	30
Wasserdampfkapazität		l/h	0,2	0,3
Betriebstemperatur		°C	80	80
Ölfüllung		l	0,4	0,4
Gewicht		kg	19	19

* Änderungen und Irrtümer vorbehalten, alle Preise zzgl. Verpackung und Mwst.

Vakuumpumpe mit Drehschieber

Abmessungen



Abmessungen max.		A	B	C	D
R 5 0010 C	3~Motor (50Hz/60Hz)	422	212	234	-
R 5 0010 C	1~Motor (50Hz/60Hz)	398	204	244	242
R 5 0016 C	3~Motor (50Hz/60Hz)	422	212	234	-
R 5 0016 C	1~Motor (50Hz/60Hz)	422	212	253	251

* Änderungen und Irrtümer vorbehalten, alle Preise zzgl. Verpackung und Mwst.

Vacuum Technology

Languages > 

Vacuum Pump with Rotary Slide Valve



Vacuum Pump With Rotary Slide Valve
Item-No.: 401401002037

Application Area

This vacuum pump is convincing by its compact construction type, the variable pivotable intake flange, the rotary sliding principle and a high quality standard.

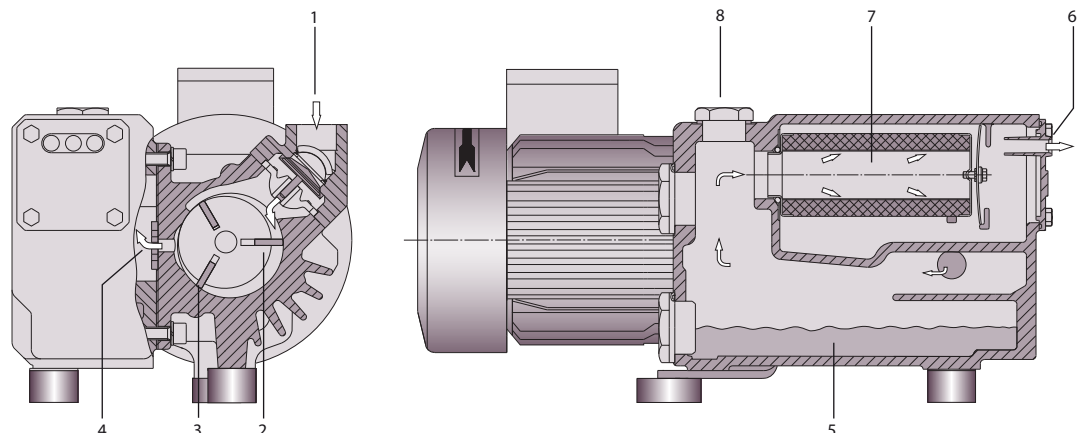
Product Description

- Direct Drive by its flanged normed motor
- The non-return valve which is integrated in the suction head is preventing from aeration of the recipient by the pump
- Eco-friendly by air cooling and internal oil circulation
- Oil separators are standard
- Noise reduced and low vibrating run

Functional Principle

The vacuum pump works according to a rotary sliding principle. An eccentrically supported rotor (2) is rotating in the cylinder. The centrifugal force is pressing on the sliders in the rotor (3) and on the cylinder wall. The sliders are separating the corrugated room between cylinder and rotor in chambers. Now if they are connected with the intake channel, gas is sucked in and compressed by an additional rotation discharged into the oil separator. Oil is getting into the chambers because of the differential pressure. The oil is discharged together with the medium into the oil separator and separated from the exhausting air by gravity and the oil removal filters (7). It accumulates in the oil separator and injected in the compression chamber (Circular Lubrication).

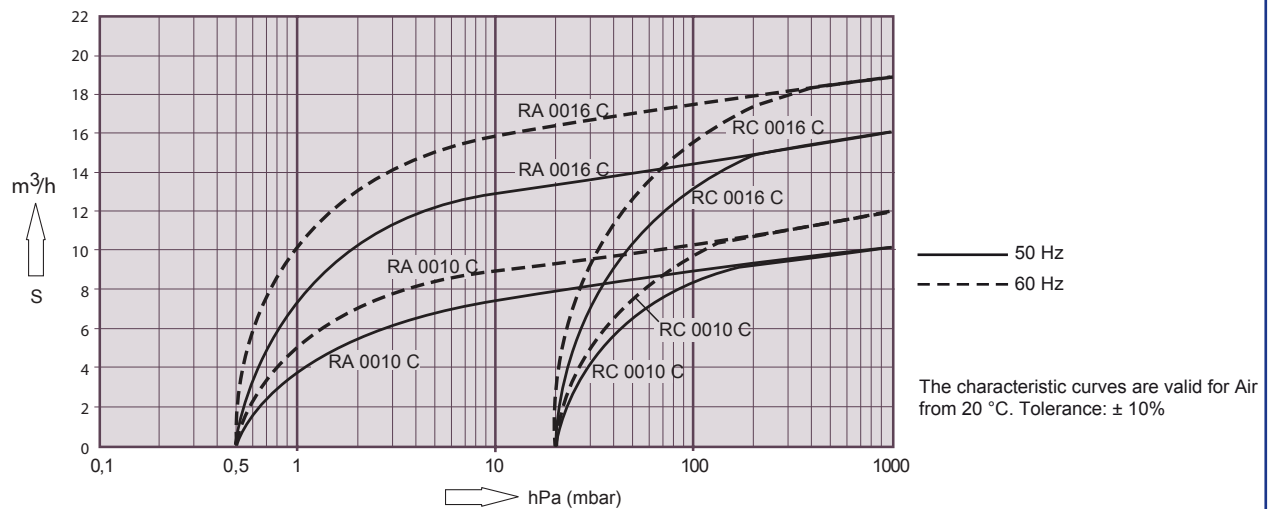
1. Intake flange
2. Rotor
3. Slider
4. Outlet valve
5. Oil sump
6. Exhaust cover
7. Oil removal filter
8. Oil filter screw



* Changes and mistakes excepted, prices plus packing and VAT.

Vacuum Pump With Rotary Slide Valve

Intake Volume



Technical Data

			R 5 0010 C	R 5 0016 C
Nominal intake capacity	50Hz	m³/h	10	16
	60Hz	m³/h	12	19
End pressure	RA	hPa (mbar)	0,5	0,5
	RC	hPa (mbar)	20	20
Nominal Motor capacity	50Hz	3~/3~*/1~ kW	0,37/0,6/0,45	0,55/0,6/0,55
	60Hz	3~/3~*/1~ kW	-/0,75/0,45	-/0,75/0,75
Nominal Motor Torque	50Hz	min ⁻¹	1500	1500
	60Hz	min ⁻¹	1800	1800
Sound pressure level (DIN EN ISO 2151)	50Hz	dB(A)	49	53
	60Hz	dB(A)	52	55
Max. Water vapor tolerance		hPa (mbar)	39	30
Water Vapor capacity		l/h	0,2	0,3
Operating Temperature		°C	80	80
Oil Filling		l	0,4	0,4
Weight		kg	19	19

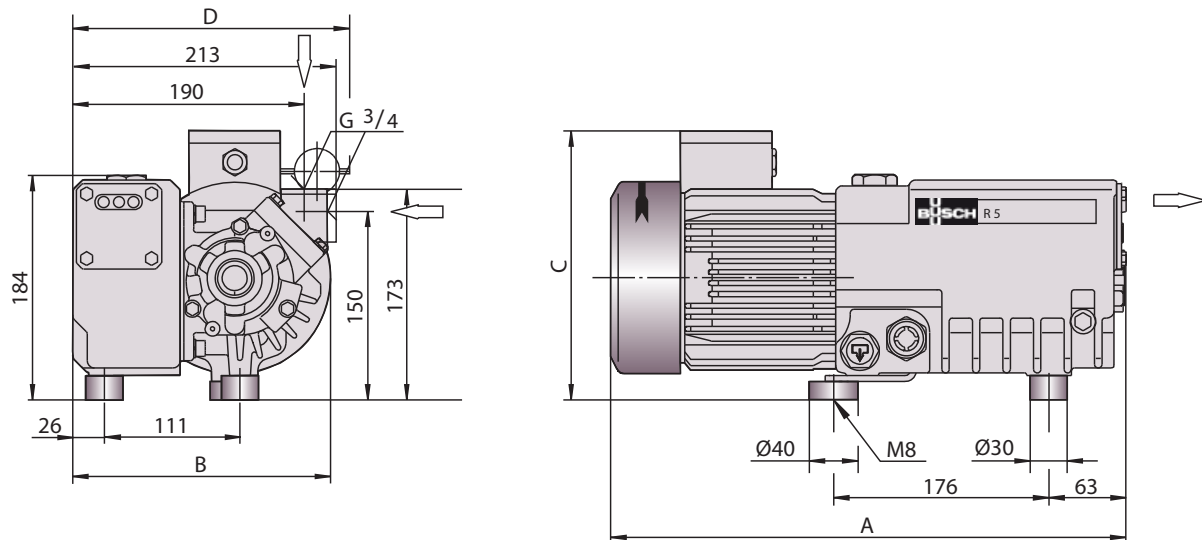
* Changes and mistakes excepted, prices plus packing and VAT.

Vacuum Technology

Languages > 

Vacuum Pump With Rotary Slide Valve

Dimension



Max. Dimension		A	B	C	D
R 5 0010 C	3~Motor (50Hz/60Hz)	422	212	234	-
R 5 0010 C	1~Motor (50Hz/60Hz)	398	204	244	242
R 5 0016 C	3~Motor (50Hz/60Hz)	422	212	234	-
R 5 0016 C	1~Motor (50Hz/60Hz)	422	212	253	251

* Changes and mistakes excepted, prices plus packing and VAT.