

Vakuumpumpenstände

Die Vakuumpumpenstände S_220 und S_320 bestehen aus der Kombination eines luftgekühlten Flüssigkeitsringpumpen-Kreislaufaggregates der S_Serie (2BL2) mit einem Gasringverdichter der G_200-Serie. Dadurch wird das Saugvermögen im Druckbereich zwischen 40 und 150 mbar vervielfacht. Die Aggregate gestatten einen Betrieb, bei dem die Flüssigkeitsring-Vakuumpumpe sowohl allein als auch zusammen mit dem Gasringverdichter betrieben werden kann. Dabei kann der Gasringverdichter mit konstanter Drehzahl oder mit Frequenzumrichter arbeiten. Bei Betrieb mit Frequenzumrichter wird ein ganzer Regelbereich über die Änderung der Drehzahl abgedeckt.

Das Anfahrverhalten ist so ausgelegt, dass die 2BL2-Pumpe zunächst allein die Grob-Evakuierung übernimmt. Bei weiterer Evakuierung wird der Gasringverdichter automatisch zugeschaltet. Die Pumpen sind auf einem Stahlrohrrahmen fest montiert. Als Schutz vor Schmutzeintrag ist saugseitig ein DurchgangsfILTER vorgeschaltet.

Anwendung

zum Beispiel: Pressmassenentgasung in der Keramikindustrie

Vorteile

- 100 % ölfrei
- wartungsfreundlich
- umweltfreundlich



S_220



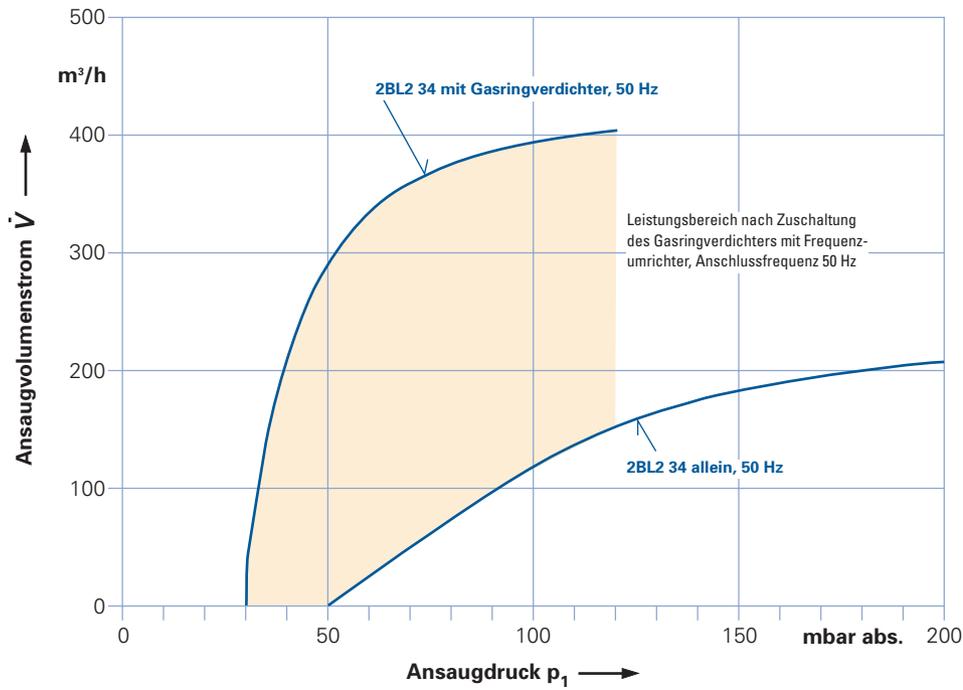
S_320

Abmessungen / Anschlusswerte

	elektrische Anschlusswerte		Gewicht	Schalldruck- pegel	Länge	Hauptabmessungen		Saugleitungs- anschluss
	Bemessungs- Leistung	Bemessungs- Strom				Breite	Höhe	
	kW	A	ca. kg	dB(A)	mm	mm	mm	ø
S_220	19,0	38,5	800	79	1350	980	2003	3" oder 2"
S_320	21,5	53,0	1100	79	1250	1450	2200	3" oder 2"

alle Angaben zirka-Werte

Auswahldiagramm S_220 Vakuumbetrieb 50 Hz



Auswahldiagramm S_320 Vakuumbetrieb 50 und 60 Hz

