

Drehschieberpumpen, VACUUBRAND Rotary Vane Pumps



Vakuumtechnik im System

Drehschieberpumpen und Drehschieberpumpen-Pakete

Drehschieberpumpen werden überall dort eingesetzt, wo ein Prozessvakuum von bis zu 10^{-3} mbar erreicht werden muss. VACUUBRAND Drehschieberpumpen sind leistungsstark, kompakt und mit ihrem umfassenden Zubehör weithin anwendbar. Sie haben eine optimierte Umlaufschmierung durch eine integrierte Ölpumpe und verfügen über ein großes nutzbares Ölvolumen. Damit werden verlängerte Ölwechsel- und Wartungsintervalle erreicht. Die wirksame Gasballasteinrichtung mit großer Gasballastmenge liefert eine hohe Dampfverträglichkeit für Wasser und Lösemittel. Das Saugvermögen von VACUUBRAND Drehschieberpumpen wird, wie nach PNEUROP üblich, bei Atmosphärendruck angegeben. Entscheidend in der Praxis ist jedoch das Saugvermögen beim geforderten Prozessvakuum. Ebenfalls wichtig ist ein über weite Druckbereiche gleichmäßig hohes Saugvermögen. Das vakuumdichte Abschalten des Aggregats schützt vor ungewolltem Belüften und Ölrückstieg.

- hervorragende Leitwertcharakteristik, hohes Saugvermögen auch nahe dem Endvakuum
- hohe Dampfverträglichkeit für Wasser und Lösemittel durch die große Gasballastmenge
- ruhiger Lauf und sehr gutes Endvakuum auch mit Gasballast
- aktiver Korrosionsschutz, vakuumdicht schließender Ölkreislauf gegen Zutritt korrosiver Gase und Ölverunreinigungen in das Aggregat bei Stillstand
- großes nutzbares Ölvolumen für verlängerte Ölwechsel- und Wartungsintervalle
- kompakte Bauweise, kleinste Abmessungen, geringes Gewicht, einfache Wartung durch Teleskop-Bauweise

Lieferumfang: Pumpe komplett montiert, betriebsfertig, mit Ölfüllung und Anleitung.

RZ 2.5: Rotary vane pump, Rotations- oder Drehschieberpumpe, Zweistufig, Leistungs-kategorie nach Saugvermögen: 2.5

RE 2.5: Rotary vane pump, Rotations- oder Drehschieberpumpe, Einstufig, Leistungs-kategorie nach Saugvermögen: 2.5

RZ 6: Rotary vane pump, Rotations- oder Drehschieberpumpe, Zweistufig, Leistungs-kategorie nach Saugvermögen: 6

FO: Auspuff-Filter FO sind Ölnebelabscheider und schützen vor ölverschmutzter Luft inner- und außerhalb des Labors

VS: V Produktgruppe Ventile, Bauart Schmetterlings-Durchgangsventil

Typ	Saug- vermö- gen m ³ /h	End- vakuum mbar	Gewicht kg	L × B × H mm	Best.-Nr.
① RZ 2.5	2,3	2×10^{-3}	11,4	316×125×190	10 18 78120
RZ 2.5 + FO + VS16	2,3	2×10^{-3}	11,4	316×125×190	10 18 78029
② RZ 6	5,7	2×10^{-3}	16,4	370×142×207	10 18 78130
③ RZ 6 + FO + VS16	5,7	2×10^{-3}	16,4	370×142×207	10 18 78039
④ RZ 6 + FO + VS16 + 5,7 VACUU.VIEW extended	5,7	2×10^{-3}	16,4	370×142×207	10 18 78160

Drehschieberpumpe RE 2.5

Die einstufigen Pumpen RE 2.5 sind leistungsstarke Drehschieberpumpen mit kompakter Bauweise und geringem Gewicht. Sie sind ideal für Anwendungen in Labor und Betrieb, bei denen ein gutes Endvakuum bei mittlerem Gasdurchsatz erreicht werden muss.

Leistungsmerkmale:

- hohes Saugvermögen bis nahe an das Endvakuum
- hohe Wasserdampfverträglichkeit durch wirksamen Gasballast; auch mit Gasballast noch sehr gutes Endvakuum
- vakuumdicht abschaltend ohne Saugstutzenventil
- lange Ölwechselintervalle durch großes nutzbares Ölvolumen
- einfache Wartung durch Teleskopbauweise

Typ	Saugvermögen m ³ /h	Endvakuum mbar	Gewicht kg	L × B × H mm	Best.-Nr.
⑤ RE 2.5	2,3	3×10^{-1}	10,2	316 × 125 × 190	10 18 77150

①

②



③



④



⑤



Zubehör

Feinvakuum-Regelpaket

Konzipiert für die Vakuumregelung im Feinvakuumbereich bieten die Pakete aus Vakuum-Controller VACUU-SELECT mit Feinvakuummessung VACUU-VIEW extended, Saugleitungsventil VV-B 15C und allen benötigten Bauteilen eine komfortable Vakuumregelung im Feinvakuumbereich bis 10^{-3} mbar.

Abscheider AK R 2.5/6

Saugseitige Abscheider halten Partikel und Flüssigkeitströpfchen zurück, die sonst die Lebensdauer und das Betriebsverhalten ölgedichteter Drehschieberpumpen beeinträchtigen könnten.

Auspuff-Filter FO R 2/2.5/5/6

Abgase von Drehschieberpumpen enthalten stets Ölnebel. Diese sind für den Anwender äußerst unangenehm oder schädlich. VACUUBRAND Auspuff-Filter scheiden am Pumpen-Endvakuum nahe 100% des Ölnebels ab. Der Ölanteil ist von den Betriebsbedingungen wie Arbeitsdruck, Gasballast und Pumpentemperatur abhängig.

Artikel	Best.-Nr.
Feinvakuum-Regelpaket KF DN 16	10 18 70100
Feinvakuum-Regelpaket KF DN 25	10 18 70110
Abscheider AK R 2.5	10 18 78000
Abscheider AK R 6	10 18 78006
Auspuff-Filter FO R 2/2.5/5/6	10 18 78003
Vakuumventil VS 16	10 18 78004
Öl B 1 I	10 18 77010

