R5 RA 0520 A

Ölgeschmierte Drehschieber-Vakuumpumpe

VACUUM SOLUTIONS

Part of the BUSCH GROUP



Effizient

Bis zu 25 % energieeffizienter als vergleichbare Drehschieber-Vakuumpumpen, niedrige Betriebskosten, hohe Verfügbarkeit, reduzierte Wärmeabgabe

Herausragende Leistung

Hohes Saugvermögen im Niederdruckbereich, ausgelegt für den Dauerbetrieb im Grobvakuumbereich, branchenführende Leistung bei minimalem Platzbedarf

Einfache Wartung

40 % weniger Ersatzteile, alle servicerelevanten Bauteile auf einer Bedienseite, deutlich schnellere Wartung, glatte Oberflächen für einfache Reinigung

Zubehör, Ersatzteile und Optionen

- IEC (IE3)- und NEMA-Standardmotoren
- Mehrspannungsmotoren (IE3), Frequenzumrichter
- Einfaches oder doppeltes Gasballastventil, manuell oder magnetgesteuert
- Verschiedene Ansaugfilter
- Verschiedene Temperatur- und Druckmessgeräte
- Starter-Einheiten
- Energierückgewinnungskit mit Wasser-/Öl-Wärmetauscher
- Vakuumpumpenöle für alle Anwendungen

© Busch Vacuum Solutions

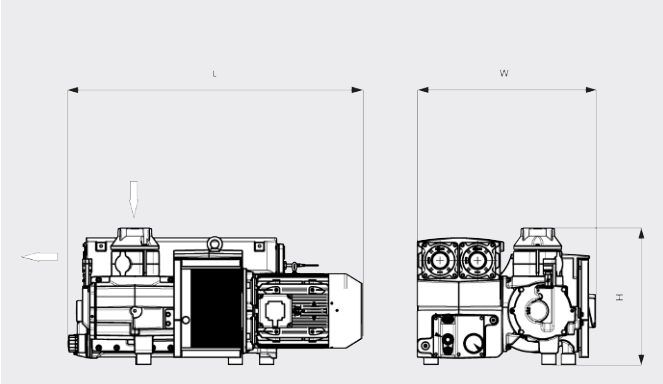
R5 RA 0520 A

Ölgeschmierte Drehschieber-Vakuumpumpe

VACUUM SOLUTIONS

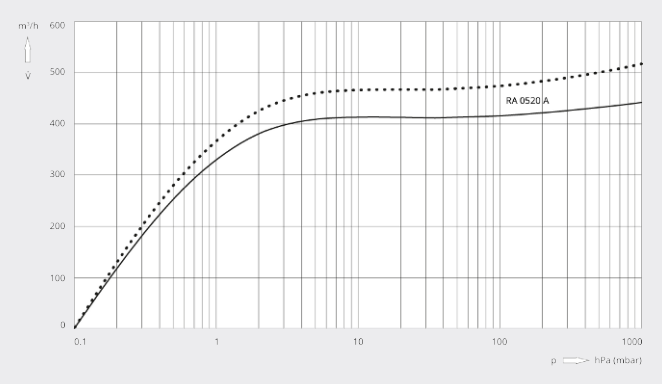
Part of the BUSCH GROUP

Maßzeichnung



Saugvermögen

Luft bei 20 °C. Toleranz: ±10 % ___ 50 Hz ..... 60 Hz



R5 RA 0520 A	
Nennsaugvermögen	430 / 520 m^3/h (50 / 60 Hz)
Enddruck (Gasballastventil offen)	0,5 hPa (mbar) (50 / 60 Hz)
Enddruck (Gasballastventil geschlossen)	0,1 hPa (mbar) (50 / 60 Hz)
Motornenndrehzahl	1000 / 1200 min^{-1} (50 / 60 Hz)
Leistungsaufnahme bei Enddruck	3,3 / 3,9 kW (50 / 60 Hz)
Schalldruckpegel (ISO 2151), KpA = 3 dB	74 / 76 dB(A) (50 / 60 Hz)
Ölfüllung	11 l
Gewicht ca.	420 kg
Abmessungen (L × B × H)	1253 x 739 x 563 mm
Gaseintritt *	G 3"

*Gasaustritt G 3" optional

MÖCHTEN SIE MEHR ERFAHREN?

Nehmen Sie Kontakt mit uns auf!
sales@busch.de oder **+49 (0)7622 681-0**

KONTAKTFORMULAR

JETZT ANRUFEN

© Busch Vacuum Solutions