

DOLPHIN LR 1560/2200 A

Flüssigkeitsring-Vakuumpumpen



VACUUM SOLUTIONS

Part of the **BUSCH** GROUP



Robust

Bewährte Technologie, zuverlässiger Betrieb, extrem hohe Dampf- und Partikelverträglichkeit, speziell entwickelt für anspruchsvolle Umgebungen wie Bergbau, Kraftwerke, Zuckerproduktion, Zellstoff- und Papierindustrie, Stahlproduktion usw.

Herausragende Leistung

Hohe Kapazität, hohes Saugvermögen

Flexibel

Modulare Bauweise, Gehäuse aus Grauguss (EN-GJL-200) mit Flügelrad aus Kugelgraphitguss oder korrosionsfreiem Edelstahl 304 oder 316L, außer Wasser auch andere Betriebsflüssigkeiten möglich, Betrieb als Kompressor möglich

Zubehör, Ersatzteile und Optionen

- Motorisierte Pumpenaggregate, mit Getriebe oder V-Keilriemenantrieb, montiert auf stabilem Stahlgrundrahmen
- Offener oder geschlossener Flüssigkeitskreislauf
- Kavitationsschutz
- Gasstrahler
- Rückschlagventile
- Vakuumbegrenzungsventile

DOLPHIN LR 1560/2200 A

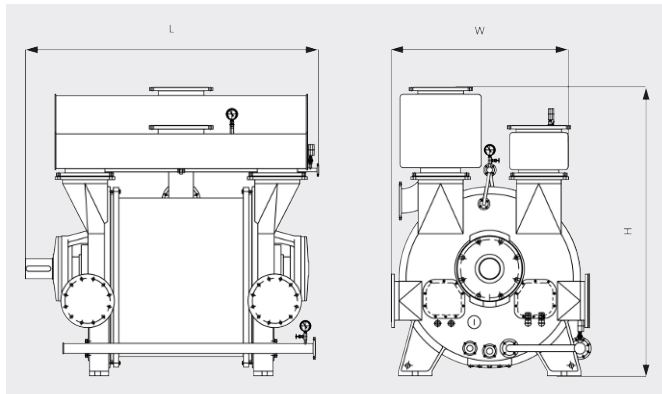
Flüssigkeitsring-Vakuumpumpen



VACUUM SOLUTIONS

Part of the **BUSCH** GROUP

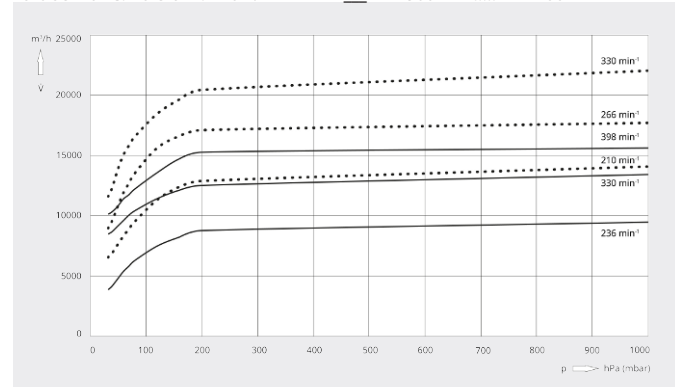
Maßzeichnung



Saugvermögen

Luft bei 20 °C. Toleranz: ±10 %

— LR 1560 A LR 2200 A



	DOLPHIN LR 1560 A	DOLPHIN LR 2200 A
Nennsaugvermögen	9500 – 15600 m³/h	14100 – 22000 m³/h
Enddruck	33 hPa (mbar)	33hPa (mbar)
Motornennleistung	220 – 450 kW	355 – 600 kW
Motorenndrehzahl	236 – 398 min⁻¹	210 – 330 min⁻¹
Schalldruckpegel (ISO 3744), 1 m Abstand, bei mittlerer Last	< 85 dB(A)	< 85 dB(A)
Gewicht ca.	8340 kg	12000 kg
Abmessungen (L × W × H)	2512 x 1785 x 2560 mm	2891 x 2065 x 2965 mm
Gaseintritt / Auslass	DN 400 PN 10 / DN 400 PN 10	DN 500 PN 10 / DN 500 PN 10

MÖCHTEN SIE MEHR ERFAHREN?

Nehmen Sie Kontakt mit uns auf!



KONTAKTFORMULAR