

Drehschieber-Vakuumpumpen

Artikel vom 26. November 2019

Pumpen



Die neue Vakuumpumpe »R5 RA 0760 A Plus« von Busch basiert auf der Drehschieber-Vakuumtechnologie.

Eine neue Vakuumpumpe für die Verpackung von Lebensmitteln bringt Busch mit der »R 5 RA 0760 A Plus« auf den Markt. Sie arbeitet druckgeregelt oder mit konstanter Drehzahl sehr energieeffizient. Als Einzelpumpe an einer Verpackungsmaschine oder als Vakuummodul in einer zentralen Vakuumversorgung sorgt das System für das Einhalten des exakten Saugvermögens bei vorgegebener Drehzahl oder hält das gewünschte Vakuumniveau unabhängig von sich ändernden Verpackungsvolumen akkurat aufrecht. Durch die variable Drehzahl deckt die Vakuumpumpe den Leistungsbereich von 440 bis 760 m³ Saugvermögen pro Stunde ab und erreicht einen Enddruck von 0,1 mbar. Alle Betriebsdaten werden permanent aufgezeichnet und gespeichert. Diese können direkt auf dem integrierten Display abgerufen oder über ein

Modbus TCP/IP Client/Server-Protokoll übertragen werden. Eine externe Steuerung der Vakuumpumpe über einen PC ist dadurch möglich. Die Vakuumpumpe basiert auf der bewährten Drehschieber-Vakuumtechnologie des Unternehmens. Durch den stabilen Kennlinienverlauf erreicht sie selbst bei einem Vakuumniveau von nur 1 mbar Unternehmensangaben zufolge noch 70 % ihres Saugvermögens bei Atmosphärendruck. Drehschieber-Vakuumpumpen haben grundsätzlich den Vorteil, dass mit abnehmendem Druck auch die Stromaufnahme sinkt. Beim Neustart einer Drehschieber-Vakuumpumpe bis zum Erreichen von ca. 300 mbar erfolgt die höchste Stromaufnahme. Im eigentlichen Arbeitsbereich zwischen 10 mbar und dem Enddruck von 0,1 mbar nimmt die Vakuumpumpe nur noch 40 bis 60 % der angegebenen Nennleistung auf. Durch die beiden frei wählbaren Betriebsarten und die dadurch exakt auf den Bedarf abgestimmte Leistung sind noch weitere Energieeinsparungen möglich. Da ein standardmäßig integrierter PLC alle Betriebsdaten permanent erfasst und speichert, sind – neben einer lückenlosen Aufzeichnung der Daten – auch Funktionen wie Warnmeldungen oder Alarme möglich.

Hersteller aus dieser Kategorie

Flux-Geräte GmbH

Talweg 12
D-75433 Maulbronn
07043 101-0
info@flux-pumpen.de
www.flux-pumps.com
[Firmenprofil ansehen](#)

ProMinent Deutschland GmbH

Maaßstr. 32/1
D-69123 Heidelberg
06221 842-1800
info@prominent.com
www.prominent.de
[Firmenprofil ansehen](#)

Seepex GmbH

Scharnhölzstr. 344
D-46240 Bottrop
02041 996-0
info@seepex.com
www.seepex.com
[Firmenprofil ansehen](#)
