

# VAKUUMREDUZIERER MIT PNEUMATISCHER REGULIERUNG

Die Vakuumreduzierer mit pneumatischer Regulierung unterscheiden sich von den zuvor beschriebenen durch die Art der Regulierung des Vakuumgrades; bei diesen muss nicht manuell eine Regulierschraube eingestellt werden, sondern es muss der Druck der Versorgungsdruckluft des Pneumatikzylinders verändert werden: je höher der Druck, desto größer der Vakuumgrad, den man erhält und umgekehrt.

Die Funktion der Vakuumreduzierer ist die, den Vakuumgrad zu regulieren und konstant auf dem voreingestellten Wert zu halten (Sekundärvakuum), unabhängig von der Durchflussmenge und den Schwankungen des Vakuumgrades des Netzes (Primärvakuum).

Im Unterschied zu den Regulierventilen für das Vakuum führen die Reduzierer dem Kreislauf keine Luft zu, und ermöglichen so, mehrere Greifpunkte mit unterschiedlichen Vakuumwerten zu schaffen, ausgehend von einer einzigen Unterdruckquelle.

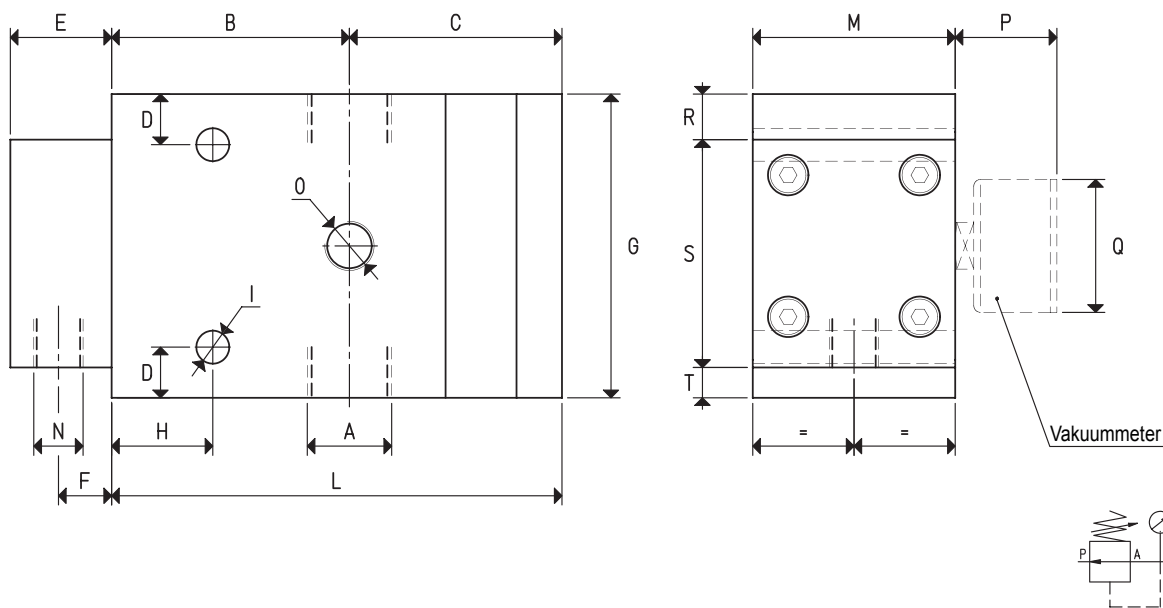
Ihr Funktionsprinzip basiert auf dem Entgegenwirken eines Pneumatik-Kurzhubzylinders gegen einen schwankenden Kolben, der von der Druckdifferenz geschoben wird, die zwischen dem Sekundärvakuum und dem Luftdruck.

## Technische Eigenschaften

- Funktionsweise: Membran-Kolben-Reduzierer.
- Versorgungsdruck: 0 bis 3 bar für Reduzierer Art. 11 .. 30;  
da 0 a 5 bar für Reduzierer Art. 11 .. 80.
- Regulierbarer Betriebsdruck: 800 bis 1 mbar abs. für Reduzierer Art. 11 .. 30;  
980 bis 1 mbar abs. für Reduzierer Art. 11 .. 80.
- Durchflussmengen: 2 bis 160 m<sup>3</sup>/h.
- Umgebungstemperatur: -10 bis +80 °C.
- Installationsort: jeder.

## Einsatz

Die Vakuumreduzierer eignen sich besonders gut für den Einsatz an zentralisierten Anlagen, wo jeder Griff unabhängig vom Vakuumgrad der Zentrale innerhalb dieses Wertes reguliert werden kann. Es ist dazu erforderlich, dass das Arbeitsvakuum jedes Mal niedriger als das Primärvakuum ist und konstant gehalten wird. Die Vakuumreduzierer mit pneumatischer Regulierung können auch entfernt von der Steuerung installiert werden, da ein Druckregler am Steuerpult für deren Betätigung ausreicht.



Art.	A Ø	Max. Durchfl. m <sup>3</sup> /h	B	C	D	E	F	G	H	I Ø	L	M	N Ø	O Ø	P	Q Ø	R	S	T	Art.	Gewicht Kg
11 01 30	G1/4"	6	47	42.0	10	20	10.5	60	20	6.5	89.0	40	G1/8"	G1/8"	30	40	9.0	45	6.0	09 03 15	0.71
11 02 30	G3/8"	10	47	42.0	10	20	10.5	60	20	6.5	89.0	40	G1/8"	G1/8"	30	40	9.0	45	6.0	09 03 15	0.69
11 03 30	G1/2"	20	53	52.0	15	26	16.5	85	25	8.5	105.0	50	G1/8"	G1/4"	36	63	16.5	58	10.5	09 03 10	1.32
11 04 30	G3/4"	40	55	55.5	15	26	16.5	100	30	8.5	110.5	50	G1/8"	G1/4"	36	63	24.0	58	18.0	09 03 10	1.94
11 05 30	G1"	80	60	58.0	15	26	16.5	120	30	8.5	118.0	60	G1/8"	G1/4"	36	63	34.0	58	28.0	09 03 10	2.35
11 06 30	G1" 1/2	160	54	77.5	15	30	19.5	160	20	8.5	131.5	99	G1/4"	G1/4"	36	63	37.5	80	42.5	09 03 10	5.56
11 03 80	G1/2"	20	53	52.0	15	26	16.5	120	25	8.5	105.0	60	G1/8"	G1/4"	36	63	34.0	58	28.0	09 03 10	2.28
11 05 80	G1"	80	60	58.0	15	26	16.5	120	30	8.5	118.0	100	G1/8"	G1/4"	36	63	34.0	58	28.0	09 03 10	3.96
11 06 80	G1" 1/2	160	54	77.5	15	30	19.5	160	20	8.5	131.5	99	G1/4"	G1/4"	36	63	37.5	80	42.5	09 03 10	5.60

**Beachte:** Die Vakuummeter sind keine festen Bestandteile der Reduzierer und müssen daher separat bestellt werden.

Umrechnungen: inch =  $\frac{mm}{25.4}$ ; pounds =  $\frac{g}{453.6}$  =  $\frac{Kg}{0.4536}$

Adapter für Gewinde GAS - NPT sind auf S. 1.117 ersichtl.