



VAKUUMPUMPEN VTLP 40/G1, 50/G1 und 65/G1, MIT VERLUST-SCHMIERUNG

Diese Drehschieber-Vakuumpumpen haben eine Saugleistung von 40, 50 und 65 m³/h. Die Schmierung erfolgt im Vakuum mit Einwegöl und ist über zwei Öler an den Stützlagern einstellbar.

Der Rotor ist mit seiner eigenen Welle verzahnt und wird von unabhängigen Lagern getragen, die in den beiden Verschlussflanschen der Pumpe untergebracht sind.

Die Pumpe und der Elektromotor sind somit zwei unabhängige Einheiten, die an einem speziellen Träger befestigt und über eine elastische Übertragungskupplung miteinander verbunden sind. Diese Konfiguration ermöglicht den Einsatz von Standard-Elektromotoren in der in der Tabelle angegebenen Form und Größe.

Die Kühlung der Pumpe erfolgt oberflächennah; die Wärme wird von der Außenfläche, speziell verrippt, durch einen Radialventilator zwischen Motor und Pumpe abgeleitet.

Am Auslass der Pumpe ist ein Behälter zum Auffangen des Öls montiert, in dem Trennfilter die Bildung von Ölnebel verhindert und gleichzeitig die Geräuschenstehung verringert.

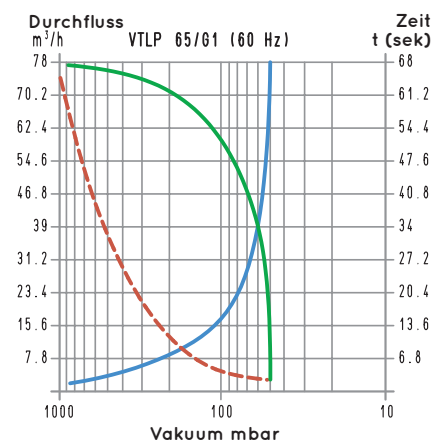
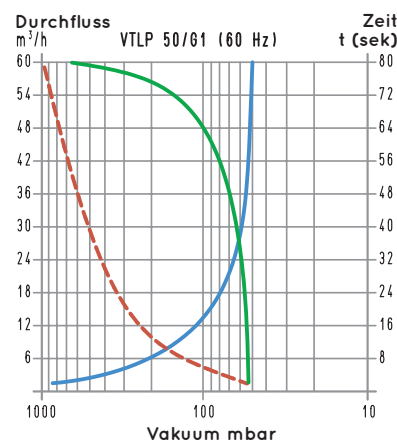
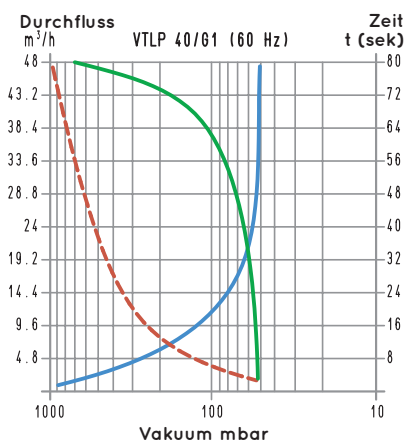
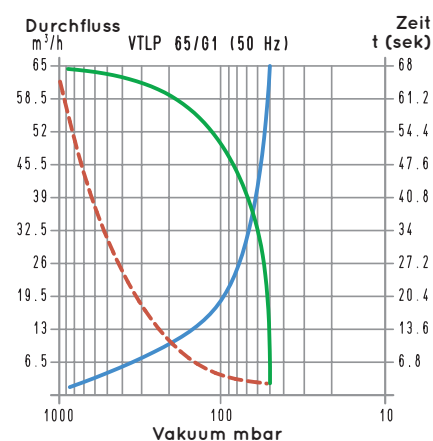
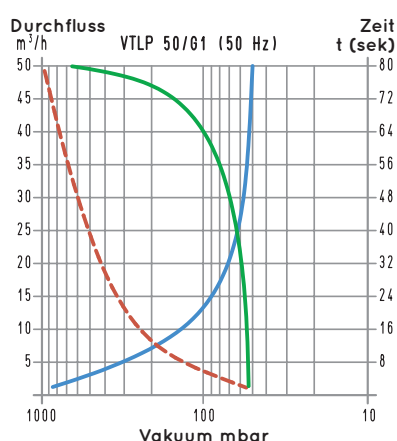
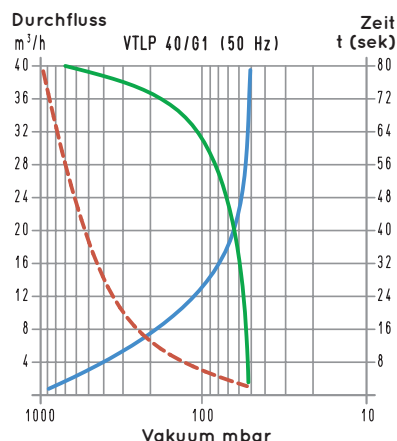
Im gleichen Tank ist ein Sicherheitsventil für die automatische Entleerung des Altöls installiert, wenn es nicht regelmäßig entleert wird.

Das Schmieröl befindet sich in einem speziellen transparenten Behälter, der mit einer eigenen Halterung an der Pumpe befestigt ist und über einen magnetischen Niveauschalter gesteuert wird.

Bei Pumpen mit Einwegschmierung wird das Schmieröl, das über den einstellbaren Tropföler in die Pumpe gesaugt wird, zusammen mit der in den Rückgewinnungstank gesaugten Luft abgegeben, ohne wieder in den Kreislauf zurückgeführt zu werden. Der Einsatz dieser Pumpen ist unerlässlich, wenn die zu saugende Luft Wasserkondensation, Lösungsmitteldämpfe oder etwas anderes enthält, das Schmieröl verunreinigen kann.

Auf der Saugseite der Pumpe ist es unerlässlich, ein Rückschlagventil und einen geeigneten Filter zu installieren, um eventuell angesaugte Verunreinigungen zurückzuhalten.

Sie werden ausschließlich mit Drehstrommotoren geliefert.

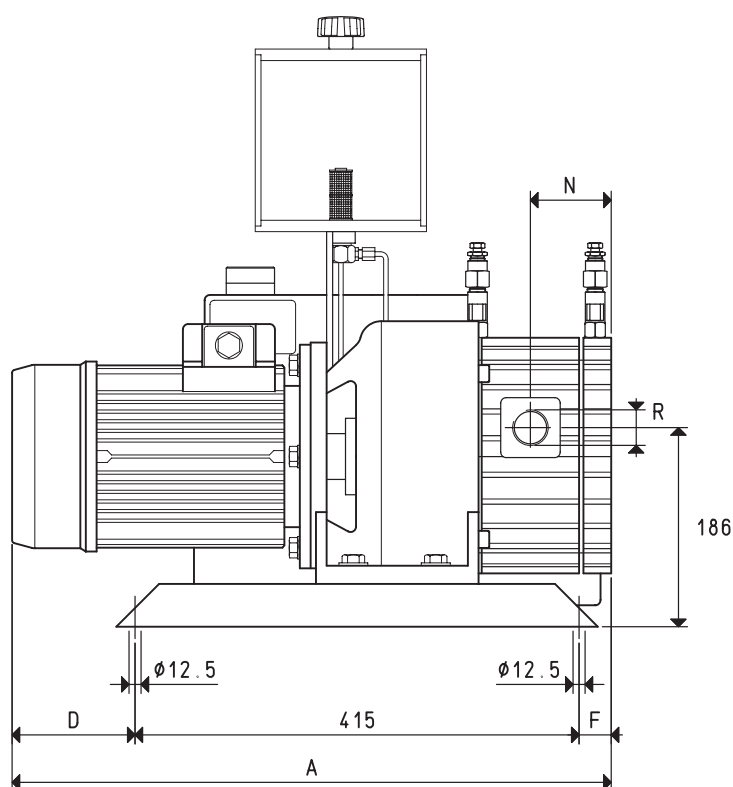
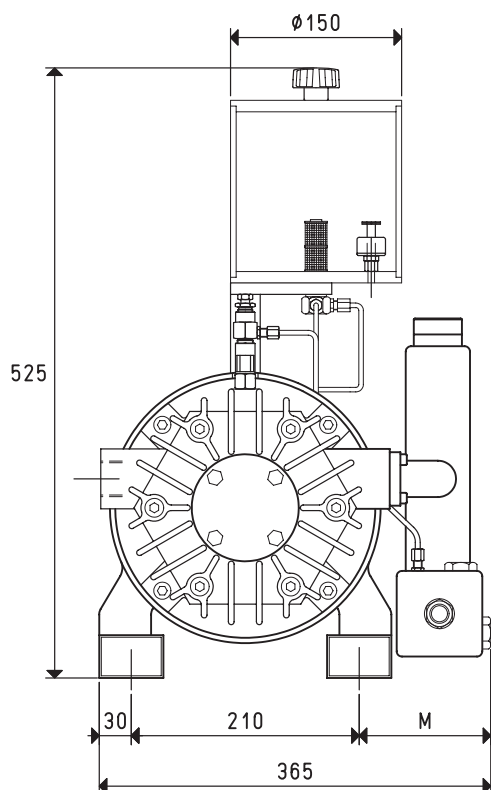


Um die Entleerungszeit eines Volumen V_1 zu berechnen, verwenden Sie die folgende Formel: $t_1 = \frac{t \times V_1}{100}$

- Durchflusskurve (bezogen auf den Druck von 1013 mbar)
- - - Durchflusskurve (bezogen auf den Druck von 1013 mbar)
- Kurve zur Entleerungszeit bei einem Volumen von 100 Litern

V_1 : zu entleerendes Volumen (l)
 t_1 : Zeit zum Berechnen (Sek)
 t : in der Tabelle erhaltene Zeit (Sek)

VAKUUMPUMPEN VTLP 40/G1, 50/G1 und 65/G1 MIT VERLUST-SCHMIERUNG



Art.		VTLP 40/G1		VTLP 50/G1		VTLP 65/G1	
Frequenz		50Hz	60Hz	50Hz	60Hz	50Hz	60Hz
Durchflussrate	m³/h	40.0	48.0	50.0	60.0	65.0	78.0
Enddruck	mbar abs.	50		50		50	
Motorausführung 3~	Volt	230/400±10%	265/460±10%	230/400±10%	265/460±10%	230/400±10%	265/460±10%
Motorleistung 3~	Kw	1.10	1.35	1.50	1.80	1.50	1.80
Motorschutz	IP	55		55		55	
Drehgeschwindigkeit	g/min ⁻¹	1440	1750	1440	1750	1440	1750
Motorform		B5		B5		B5	
Motorgröße		90		90		90	
Lärmpegel	dB(A)	68	70	68	70	70	72
Max Gewicht 3~	kg	52.5		55.1		72.1	
A		520		560		580	
D		60		115		120	
F		45		30		45	
M		125		125		125	
N		70		80		80	
R	Ø gas	G1"		G1"		G1"	

Zubehör und Ersatzteile		VTLP 40/G1	VTLP 50/G1	VTLP 65/G1
Öleinfüllung	l	1.8	1.8	1.8
Schmieröl	Typ	ISO 100	ISO 100	ISO 100
Schaufel	Art.	00 VTL 40G1 10 (N°6)	00 VTL 50G1 10 (N°6)	00 VTL 65G1 10 (N°6)
Dichtungssatz	Art.	00 KIT VTL 40G1	00 KIT VTL 50G1	00 KIT VTL 65G1
Rückschlagventil	Art.	10 05 15	10 05 15	10 05 15
Saugfilter	Art.	FB 30 - FC 30 - FPL 5- FCL 5- FIL 5	FB 30 - FC 30 - FPL 5- FCL 5- FIL 5	FB 30 - FC 30 - FPL 5- FCL 5- FIL 5
Ölstandsschalter	Art.	00 LP VTL 99	00 LP VTL 99	00 LP VTL 99
Ölfiler	Art.	00 LP VTL 40	00 LP VTL 40	00 LP VTL 40
Einstellbarer Tröpfenöler	Art.	00 VTL 00 11	00 VTL 00 11	00 VTL 00 11

Umwandlungsverhältnis: N (Newton) = Kg x 9.81 (Schwerkraft) ;

inch = $\frac{\text{mm}}{25.4}$; pounds = $\frac{\text{g}}{453.6} = \frac{\text{kg}}{0.4536}$

cfm= m³/h x 0.588; inch Hg= mbar x 0.0295; psi= bar x 14.6