



EINSTUFIGE VAKUUMERZEUGER 15 01 10, 15 01 10 LP, 15 01 15 LP und 15 03 10

Die Arbeitsweise der einstufigen Vakuumerzeuger basiert auf dem Venturi-Prinzip.

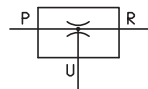
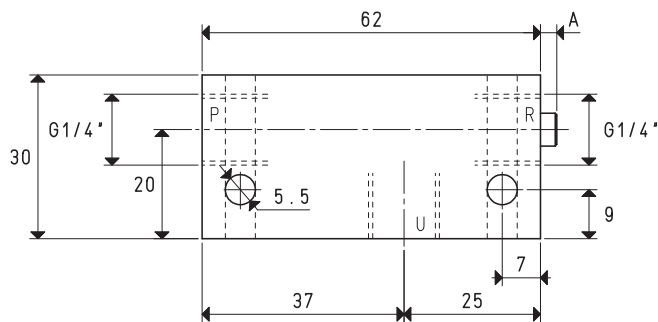
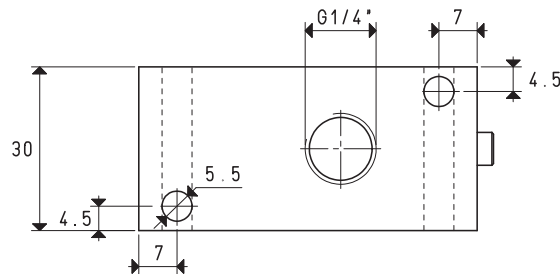
Wenn der Erzeuger mit Druckluft in P versorgt wird, wird am Anschluss U ein Unterdruck erzeugt und in R wird die Zuluft mit der angesaugten Luft abgeführt.

Wird die Luftzufuhr in P unterbrochen, hört die Vakuumwirkung in U auf.

Der optimale Luftzufuhrdruck beträgt normalerweise 6 bar, aber bei Erzeugern mit den in ihrem Artikel angegebenen Buchstaben LP genügt ein Druck von weniger als 4 bar, um die beste Leistung zu erzielen. Auf Wunsch können die Vakuumerzeuger mit einem hochschalldämmenden Schalldämpfer geliefert werden, der am Abgasanschluss R montiert ist.

Der einstufige Vakuumerzeuger wird vornehmlich für die Steuerung von Sauggreifern, für das Aufnehmen und die Bewegung nicht poröser Objekte sowie für den Einsatz in Apparaten, in denen die Anforderungen an die Saugleistung begrenzt sind, eingesetzt.

Sie sind vollständig aus eloxiertem Aluminium gefertigt, je nach Artikel mit Ausstossern aus Messing oder Aluminium.



P=DRUCKLUFTANSCHLUSS

R=AUSLASS

U=VAKUUMANSCHLUSS

Art.		15 01 10			15 01 10 LP			15 01 15 LP		
		Menge der angesaugten Luft	m ³ /h	2.7	2.8	2.9	2.6	2.8	3.0	4.8
Maximaler Vakuumgrad	-kPa	55	70	85	43	61	85	40	61	85
Enddruck	mbar abs.	450	300	150	570	390	150	600	390	150
Versorgungsdruck	bar	4	5	6	2	3	4	2	3	4
Optimaler Versorgungsdruck	bar			6			4			4
Luftverbrauch	l/s	0.7	0.8	0.9	0.7	0.9	1.2	1.3	1.7	2.2
Betriebstemperatur	°C			-20 / +80			-20 / +80			-20 / +80
Lärmpegel bei Optimalem Versorgungsdruck	dB(A)			63			62			71
Gewicht	g			140			130			130
A	mm						3			5

Hinweis: Sämtliche Tabellenwerte gelten bei einem Umgebungsdruck von 1013 mbar und werden mit einem konstanten Versorgungsdruck erhalten.

Vakuumerzeuger müssen mit ungeschmierter Druckluft, 5 Mikron Filtration, nach ISO 8573-1 Klasse 4 versorgt werden.

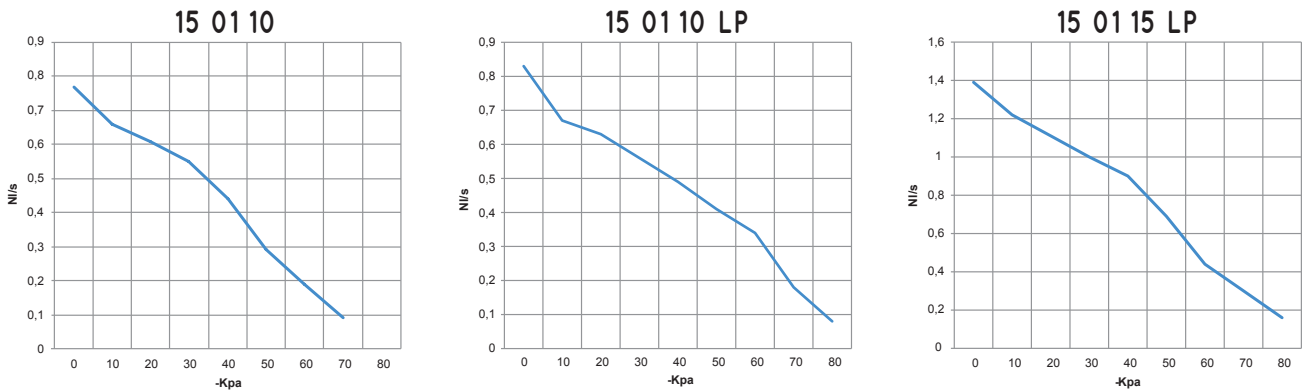
Umwandlungsverhältnis: N (Newton) = Kg x 9.81 (Schwerkraft);

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

Adapter für GAS - NPT-Gewinde sind erhältlich auf S. 1.134

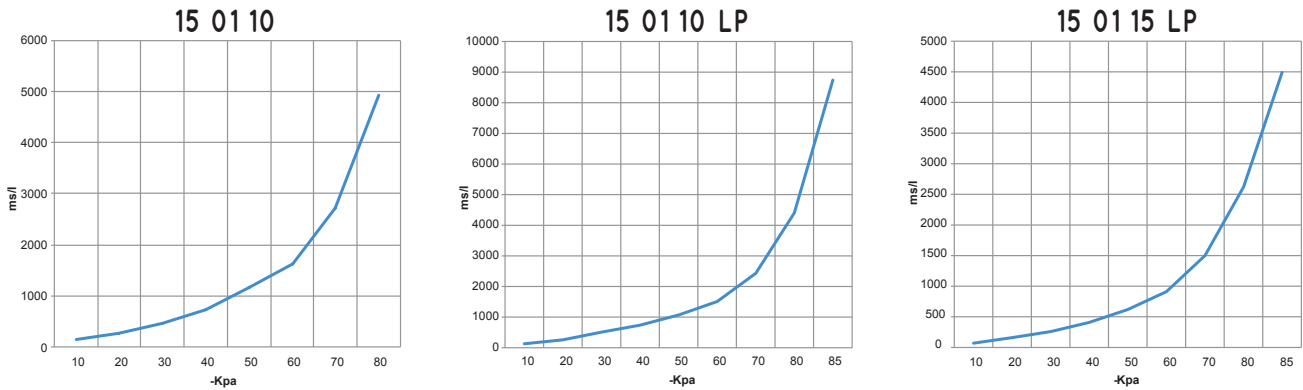


Luftdurchsatz (NI/s) bei verschiedenen Vakuumgrade (-KPa), bei optimalem Versorgungsdruck



Erzeuger. Art.	Versorgungsdruck bar	Luftverbrauch NI/s	Luftdurchsatz (NI/s) bei verschiedenen Vakuumgraden (-KPa) Bei optimalem Versorgungsdruck										Max. Vakuum -KPa
			0	10	20	30	40	50	60	70	80		
15 01 10	6.0	0.9	0.80	0.66	0.61	0.55	0.44	0.29	0.19	0.09	--	85	
15 01 10 LP	4.0	1.2	0.83	0.67	0.63	0.56	0.49	0.41	0.34	0.18	0.08	85	
15 01 15 LP	4.0	2.2	1.39	1.22	1.11	1.00	0.90	0.69	0.44	0.30	0.16	85	

Ausstoßzeiten (ms/l = s/m³) bei verschiedenen Vakuumgraden (-KPa), bei optimalem Versorgungsdruck



Erzeuger. Art.	Versorgungsdruck bar	Luftverbrauch NI/s	Ausstoßzeiten (ms/l=s/m ³) bei verschiedenen Vakuumgraden (-KPa) Bei optimalem Versorgungsdruck								Max. Vakuum -KPa	
			10	20	30	40	50	60	70	80		85
15 01 10	6.0	0.9	139	278	472	727	1171	1628	2720	4928	--	85
15 01 10 LP	4.0	1.2	130	260	510	740	1070	1510	2430	4400	8740	85
15 01 15 LP	4.0	2.2	70	160	260	410	620	910	1500	2620	4490	85

OPTIONALES ZUBEHÖR Schalldämpfer Art. SSX 1/4"

