

VAKUUM- ERZEUGER





TABELLE ÜBER DIE VON DEN ERZEUGERN ANGESAUGTE LUFTMENGE ZU DEN VERSCHIEDENEN VAKUUMGRADEN	S. 8.01 ÷ 8.02
TABELLE ÜBER DIE ABFLUSSZEITEN DER ERZEUGER ZU DEN VERSCHIEDENEN VAKUUMGRADEN	S. 8.03 ÷ 8.04
EINSTUFIGE VAKUUMERZEUGER 15 01 10, 15 01 10 LP und 15 01 15 LP	S. 8.05 ÷ 8.06
EINSTUFIGER VAKUUMERZEUGER 15 03 10	S. 8.07 ÷ 8.08
EINSTUFIGE VAKUUMERZEUGER 15 05 08 SX UND 15 05 10 SX	S. 8.09 ÷ 8.10
EINSTUFIGE VAKUUMERZEUGER 15 07 10 SX	S. 8.11 ÷ 8.12
EINSTUFIGE VAKUUMERZEUGER VG 03, VG 03 LP und VG 05 LP	S. 8.13 ÷ 8.14
EINSTUFIGE VAKUUMERZEUGER MIT AUSSTOSSER 15 02 10, 15 02 10 LP und 15 02 15 LP	S. 8.15 ÷ 8.16
EINSTUFIGE VAKUUMERZEUGER MIT AUSSTOSSER 15 04 10	S. 8.17 ÷ 8.18
EINSTUFIGE VAKUUMERZEUGER MIT AUSSTOSSER 15 06 08 SX und 15 06 10 SX	S. 8.19 ÷ 8.20
EINSTUFIGE VAKUUMERZEUGER MIT AUSSTOSSER FVG 3 und FVG 5	S. 8.21 ÷ 8.22
EINSTUFIGER VAKUUMERZEUGER IN REIHE PVP 1	S. 8.23 ÷ 8.24
EINSTUFIGE VAKUUMERZEUGER IN REIHE GV 1, GV 2 und GV 3	S. 8.25 ÷ 8.26
EINSTUFIGER VAKUUMERZEUGER PVP 05	S. 8.27 ÷ 8.28
EINSTUFIGER VAKUUMERZEUGER PVP 2	S. 8.29 ÷ 8.30
EINSTUFIGER VAKUUMERZEUGER PVP 3	S. 8.31 ÷ 8.32
EINSTUFIGER VAKUUMERZEUGER PVP 2 M, PVP 2 MM1, PVP 2 MM2 und PVP 2 MM3	S. 8.33 ÷ 8.34
EINSTUFIGE VAKUUMERZEUGER PVP 7, PVP 14 und PVP 18 SX / SXL	S. 8.35 ÷ 8.36
ZUBEHÖR FÜR EINSTUFIGE VAKUUMERZEUGER:	
- PNEUMATIKVENTILE MIT KOAXIALVERSCHLUSS	S. 8.37
- PNEUMATIKVENTIL MIT MUFFE	S. 8.37
BEFESTIGUNGSHALTER FÜR EINSTUFIGE VAKUUMERZEUGER	S. 8.38 ÷ 8.39
EINSTUFIGE MULTIFUNKTIONS-VAKUUMERZEUGER, MSVE 3 und MSVE 5	S. 8.40 ÷ 8.41
EINSTUFIGE MULTIFUNKTIONS-VAKUUMERZEUGER, MSVE 8 und MSVE 12	S. 8.42 ÷ 8.43
EINSTUFIGE MULTIFUNKTIONS-VAKUUMERZEUGER, MSVE 20	S. 8.44 ÷ 8.45
EINSTUFIGE MULTIFUNKTIONS-VAKUUMERZEUGER, SERIE AVG - EIGENSCHAFTEN	S. 8.46
EINSTUFIGE MULTIFUNKTIONS-VAKUUMERZEUGER, AVG 18 und AVG 25	S. 8.47 ÷ 8.48
ZUBEHÖR UND ERSATZTEILE FÜR EINSTUFIGE MULTIFUNKTIONS-VAKUUMERZEUGER, SERIE AVG	S. 8.49 ÷ 8.50
MEHRSTUFIGE VAKUUMERZEUGER -EIGENSCHAFTEN	S. 8.51
MEHRSTUFIGE VAKUUMERZEUGER M 3 und M 7	S. 8.52 ÷ 8.53
MEHRSTUFIGE VAKUUMERZEUGER M 10, M 14 und M 18	S. 8.54 ÷ 8.55
MEHRSTUFIGE VAKUUMERZEUGER M 3 SSX und M 7 SSX	S. 8.56 ÷ 8.57
MEHRSTUFIGE VAKUUMERZEUGER M 10 SSX, M 14 SSX und M 18 SSX	S. 8.58 ÷ 8.59
BEFESTIGUNGSHALTER FÜR MEHRSTUFIGE VAKUUMERZEUGER SERIE M	S. 8.60
MEHRSTUFIGE MULTIFUNKTIONS-VAKUUMERZEUGER, SERIE MVG - EIGENSCHAFTEN	S. 8.61
MEHRSTUFIGE MULTIFUNKTIONS-VAKUUMERZEUGER MVG 3 und MVG 7	S. 8.62 ÷ 8.63
MEHRSTUFIGE MULTIFUNKTIONS-VAKUUMERZEUGER MVG 10 und MVG 14	S. 8.64 ÷ 8.65
ZUBEHÖR UND ERSATZTEILE FÜR MEHRSTUFIGE MULTIFUNKTIONS-VAKUUMERZEUGER, SERIE MVG	S. 8.66 ÷ 8.68
MEHRSTUFIGE, MODULARE UND MULTIFUNKTIONS-VAKUUMERZEUGER, SERIE GVMM - EIGENSCHAFTEN	S. 8.69
MEHRSTUFIGE, MODULARE UND MULTIFUNKTIONS-VAKUUMERZEUGER, GVMM 3 und GVMM 7	S. 8.70 ÷ 8.71
MEHRSTUFIGE, MODULARE UND MULTIFUNKTIONS-VAKUUMERZEUGER, GVMM 10 und GVMM 14	S. 8.72 ÷ 8.73
MITTLERE, MEHRSTUFIGE, MODULARE UND MULTIFUNKTIONS-VAKUUMERZEUGER SERIE MI - EIGENSCHAFTEN	S. 8.74
MITTLERE VAKUUMMODULE MI 3 und MI 7	S. 8.75 ÷ 8.76
MITTLERE VAKUUMMODULE MI 10 und MI 14	S. 8.77 ÷ 8.78
ZUBEHÖR UND ERSATZTEILE FÜR VAKUUMERZEUGER UND VAKUUMMODULE SERIE GVMM und MI	S. 8.79 ÷ 8.81
ZUSAMMENSETZUNG DER MODULAREN VAKUUMSYSTEME	S. 8.82
MEHRSTUFIGE VAKUUMERZEUGER PVP 12 MX / MXLP	S. 8.83 ÷ 8.84
MEHRSTUFIGE VAKUUMERZEUGER PVP 25 MX / MXLP	S. 8.85 ÷ 8.86
MEHRSTUFIGE VAKUUMERZEUGER PVP 40, PVP 70 und PVP 100 M / MLP	S. 8.87 ÷ 8.88
MEHRSTUFIGE VAKUUMERZEUGER PVP 140, PVP 170 und PVP 200 M / MLP	S. 8.89 ÷ 8.90
MEHRSTUFIGE VAKUUMERZEUGER PVP 250 und PVP 300 M / MLP	S. 8.91 ÷ 8.92
ZUBEHÖR FÜR VAKUUMERZEUGER PVP 40 ÷ 300 M / MLP	S. 8.93 ÷ 8.94
MEHRSTUFIGE VAKUUMERZEUGER PVP 25, PVP 35 und PVP 50 MDX / MDXLP	S. 8.95 ÷ 8.96
MEHRSTUFIGE VAKUUMERZEUGER PVP 60 und PVP 75 MDX / MDXLP	S. 8.97 ÷ 8.98
ZUBEHÖR FÜR VAKUUMERZEUGER PVP 25 ÷ 75 MDX / MDXLP	S. 8.99 ÷ 8.100
SCHALLDÄMPFER	S. 8.101
MEHRSTUFIGE UND MODULARE VAKUUMERZEUGER PVP 150 ÷ 750 MD / MDLP - EIGENSCHAFTEN	S. 8.102
MEHRSTUFIGE UND MODULARE VAKUUMERZEUGER PVP 150 und PVP 300 MD / MDLP	S. 8.103 ÷ 8.104
MEHRSTUFIGE UND MODULARE VAKUUMERZEUGER PVP 450 und PVP 600 MD / MDLP	S. 8.105 ÷ 8.106
MEHRSTUFIGE UND MODULARE VAKUUMERZEUGER PVP 750 MD / MDLP	S. 8.107 ÷ 8.108
ZUBEHÖR FÜR VAKUUMERZEUGER PVP 150 ÷ 750 MD / MDLP	S. 8.109 ÷ 8.110
EINSTELLBARE VAKUUMERZEUGER CONVEYOR PVR 25 und PVR 50	S. 8.111 ÷ 8.112
EINSTELLBARE VAKUUMERZEUGER CONVEYOR PVR 100 und PVR 200	S. 8.113 ÷ 8.114
PATRONEN-VAKUUMERZEUGER PVR 1 und PVR 4	S. 8.115



VAKUUMERZEUGER UND PNEUMATISCHE VAKUUMSYSTEMEN

PATRONEN-VAKUUMERZEUGER PVR 3 OT	S. 8.116
VAKUUMERZEUGER CONVEYOR PVR 25 MS, MIT BEFESTIGUNGSHALTER AN DEN SAUGGREIFERN	S. 8.117
ZUBEHÖR UND ERSATZTEILE AUF ANFRAGE FÜR VAKUUMERZEUGER PVR 25 MS	S. 8.118
ZUBEHÖR FÜR EINSTELLBARE VAKUUMERZEUGER CONVEYOR	S. 8.119
VAKUUMERZEUGER VACUUM JET CX 7 und CX 10	S. 8.120 ÷ 8.121
VAKUUMERZEUGER VACUUM JET CX 13 und CX 19	S. 8.122 ÷ 8.123
VAKUUMERZEUGER VACUUM JET CX 25, CX 38 und CX 50	S. 8.124 ÷ 8.125
PNEUMATISCHE MINIVAKUUMPUMPEN DOP 06 und DOP 10	S. 8.126
PNEUMATISCHE MINIVAKUUMPUMPEN DOP 20	S. 8.127
PNEUMATISCHE VAKUUMPUMPEN DOP 25	S. 8.128
PNEUMATISCHE VAKUUMPUMPEN DOP 50	S. 8.129
PNEUMATISCHE VAKUUMPUMPEN DOP 100	S. 8.130
PNEUMATISCHE VAKUUMPUMPEN DOP 150	S. 8.131
PNEUMATISCHE VAKUUMPUMPEN DOP 300	S. 8.132
PNEUMATISCHE AUSRÜSTUNG FÜR DIE VERSORGUNG VON MINIVAKUUMPUMPEN DOP 06, DOP 10 und DOP 20	S. 8.133
PNEUMATISCHE AUSRÜSTUNG FÜR DIE VERSORGUNG VON VAKUUMPUMPEN DOP 50 und DOP 100	S. 8.134
PNEUMATISCHE AUSRÜSTUNG FÜR DIE VERSORGUNG VON VAKUUMPUMPEN DOP 150 und DOP 300	S. 8.134
SONDERAUSFÜHRUNGEN VAKUUMERZEUGER	S. 8.135

TABELLE ÜBER DIE VON DEN ERZEUGERN ANGESAUGTE LUFTMENGE ZU DEN VERSCHIEDENEN VAKUUMGRADEN



Artikel Erzeuger	Luftdurchsatz (NI/s) bei verschiedenen Vakuumgraden (-KPa)											
	Versorgungsdruck bar	Luftverbrauch NI/s	Bei optimalem Versorgungsdruck									Max. Vakuum -KPa
			0	10	20	30	40	50	60	70	80	
15 01 10	6	0.9	0.80	0.66	0.61	0.55	0.44	0.29	0.19	0.09	---	85
15 01 10 LP	4	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	2.2	1.38	1.22	1.11	1.00	0.90	0.69	0.44	0.30	0.16	85
15 02 10	6	0.9	0.80	0.66	0.61	0.55	0.44	0.29	0.19	0.09	---	85
15 02 10 LP	4	1.2	0.83	0.67	0.63	0.56	0.49	0.41	0.34	0.18	0.08	85
15 02 15 LP	4	2.2	1.39	1.22	1.11	1.00	0.90	0.69	0.44	0.30	0.16	85
15 03 10	6	1.6	1.39	1.30	1.15	1.00	0.89	0.77	0.69	0.44	0.04	85
15 04 10	6	1.6	1.39	1.30	1.15	1.00	0.89	0.77	0.69	0.44	0.04	85
15 05 08 SX	3.5	4.3	2.44	2.27	2.11	1.94	1.72	1.46	0.98	0.50	0.04	90
15 05 10 SX	3.5	5.5	3.47	3.24	2.86	2.49	2.22	1.92	1.72	1.20	0.65	90
15 06 08 SX	3.5	4.3	2.44	2.27	2.11	1.94	1.72	1.46	0.98	0.50	0.04	90
15 06 10 SX	3.5	5.5	3.47	3.24	2.86	2.49	2.22	1.92	1.72	1.20	0.65	90
15 07 10 SX	3.5	8.5	5.55	5.00	4.44	4.16	3.83	3.00	1.97	1.56	0.85	90
VG 03	6	0.9	0.80	0.66	0.61	0.55	0.44	0.29	0.19	0.09	---	85
VG 03 LP	4	1.2	0.83	0.67	0.63	0.56	0.49	0.41	0.34	0.18	0.08	85
VG 05 LP	4	2.2	1.39	1.22	1.11	1.00	0.90	0.69	0.44	0.30	0.16	85
FVG 3	4	1.2	0.83	0.67	0.63	0.56	0.49	0.41	0.34	0.18	0.08	85
FVG 5	4	2.2	1.39	1.22	1.11	1.00	0.90	0.69	0.44	0.30	0.16	85
GV 1	5	0.45	0.27	0.23	0.20	0.17	0.13	0.06	0.05	0.03	---	85
GV 2	5	0.45	0.27	0.23	0.20	0.17	0.13	0.06	0.05	0.03	---	85
GV 3	5	0.45	0.27	0.23	0.20	0.17	0.13	0.06	0.05	0.03	---	85
PVP 05	6	0.5	0.13	0.11	0.10	0.08	0.06	0.03	0.02	0.01	---	82
PVP 1	5	0.45	0.27	0.25	0.22	0.18	0.12	0.07	0.06	0.03	---	85
PVP 2	6	0.9	0.83	0.70	0.65	0.52	0.37	0.23	0.13	0.07	---	85
PVP 2 M	6	0.9	0.83	0.70	0.65	0.52	0.37	0.23	0.13	0.07	---	85
PVP 2 MM1	6	0.9	0.83	0.70	0.65	0.52	0.37	0.23	0.13	0.07	---	85
PVP 2 MM2	6	0.9	0.83	0.70	0.65	0.52	0.37	0.23	0.13	0.07	---	85
PVP 2 MM3	6	0.9	0.83	0.70	0.65	0.52	0.37	0.23	0.13	0.07	---	85
PVP 3	6	1.3	1.03	0.82	0.72	0.61	0.41	0.24	0.15	0.08	---	85
PVP 7 SX	6	3.2	2.58	2.38	2.19	2.02	1.44	0.97	0.86	0.54	0.05	85
PVP 7 SXLP	3	4.5	2.44	2.25	2.07	1.91	1.42	0.95	0.84	0.52	0.04	88
PVP 14 SX	6	4.8	3.75	3.46	3.19	2.95	2.19	1.47	1.29	0.80	0.07	85
PVP 14 SXLP	3	6.9	3.77	3.48	3.20	2.96	2.20	1.48	1.31	0.82	0.07	88
PVP 18 SX	6	6.4	5.00	4.62	4.25	3.93	2.92	1.97	1.75	1.10	0.10	85
PVP 18 SXLP	3	8.6	4.86	4.48	4.12	3.80	2.82	1.90	1.68	1.05	0.09	88
MSVE 3	4	1.2	0.83	0.67	0.63	0.56	0.49	0.41	0.34	0.18	0.08	85
MSVE 5	4	2.2	1.39	1.22	1.11	1.00	0.90	0.69	0.44	0.30	0.16	85
MSVE 8	3.5	4.3	2.44	2.27	2.11	1.94	1.72	1.46	0.98	0.50	0.04	90
MSVE 12	3.5	5.5	3.47	2.88	2.72	2.50	2.27	1.83	1.16	0.60	0.05	90
MSVE 20	4	8.0	5.55	5.00	4.44	4.16	3.83	3.00	1.97	1.56	0.85	90
AVG 18	6	6.4	4.83	4.58	4.04	3.58	2.72	1.90	1.68	1.07	0.10	85
AVG 25	6	9.6	7.00	6.63	5.86	5.18	3.94	2.76	2.44	1.54	0.15	85
M 3	5	0.8	1.00	0.83	0.61	0.34	0.18	0.12	0.10	0.07	0.03	85
M 7	5	1.4	1.72	1.28	0.89	0.50	0.37	0.27	0.16	0.11	0.05	85
M 10	5	1.9	2.61	2.00	1.55	0.80	0.64	0.50	0.29	0.19	0.09	85
M 14	5	2.5	3.50	2.33	1.72	1.00	0.89	0.67	0.35	0.24	0.11	85
M 18	5	3.6	5.00	3.50	2.78	2.02	1.02	0.75	0.44	0.30	0.14	85
M 3 SSX	5	0.8	1.00	0.83	0.61	0.34	0.18	0.12	0.10	0.07	0.03	85
M 7 SSX	5	1.4	1.72	1.28	0.89	0.50	0.37	0.27	0.16	0.11	0.05	85
M 10 SSX	5	1.9	2.61	2.00	1.55	0.80	0.64	0.50	0.29	0.19	0.09	85
M 14 SSX	5	2.5	3.50	2.33	1.72	1.00	0.89	0.67	0.35	0.24	0.11	85
M 18 SSX	5	3.6	5.00	3.50	2.78	2.02	1.02	0.75	0.44	0.30	0.14	85



TABELLE ÜBER DIE VON DEN ERZEUGERN ANGESAUGTE LUFTMENGE ZU DEN VERSCHIEDENEN VAKUUMGRADEN

3D-Zeichnungen sind auf der Website www.vuototecnica.net verfügbar

Artikel Erzeuger	Luftdurchsatz (NI/s) bei verschiedenen Vakuumgraden (-kPa)											Max. Vakuum -kPa
	Versorgungsdruck bar	Luftverbrauch NI/s	Bei optimalem Versorgungsdruck									
			0	10	20	30	40	50	60	70	80	
MVG 3	5	0.8	0.89	0.69	0.41	0.23	0.18	0.12	0.10	0.07	0.03	85
MVG 7	5	1.3	1.83	1.44	1.11	0.63	0.41	0.25	0.16	0.11	0.05	85
MVG 10	5	1.7	2.55	1.85	1.30	0.75	0.64	0.48	0.30	0.20	0.09	85
MVG 14	5	2.1	3.40	2.45	1.84	1.05	0.88	0.61	0.36	0.24	0.11	85
GVMM 3	5	0.8	0.83	0.66	0.38	0.20	0.16	0.11	0.09	0.06	0.02	85
GVMM 7	5	1.3	1.78	1.30	0.98	0.56	0.44	0.29	0.20	0.14	0.06	85
GVMM 10	5	1.7	2.52	2.00	1.66	0.97	0.56	0.40	0.22	0.16	0.07	85
GVMM 14	5	2.1	3.35	2.42	1.84	0.99	0.80	0.58	0.34	0.22	0.10	85
MI 3	5	0.8	0.83	0.66	0.38	0.20	0.16	0.11	0.09	0.06	0.02	85
MI 7	5	1.3	1.78	1.30	0.98	0.56	0.44	0.29	0.20	0.14	0.06	85
MI 10	5	1.7	2.52	2.00	1.66	0.97	0.56	0.40	0.22	0.16	0.07	85
MI 14	5	2.1	3.35	2.42	1.84	0.99	0.80	0.58	0.34	0.22	0.10	85
PVP 12 MX	6	1.5	5.80	4.14	2.76	1.38	0.98	0.78	0.59	0.41	0.23	90
PVP 12 MXLP	3	2.3	5.00	2.27	1.66	1.05	0.88	0.77	0.64	0.42	0.22	86
PVP 25 MX	6	3.0	8.61	6.15	4.10	2.05	1.46	1.17	0.88	0.61	0.35	90
PVP 25 MXLP	3	4.5	9.44	3.77	2.77	1.72	1.58	1.36	1.11	0.72	0.37	86
PVP 40 M	6	3.2	11.6	8.32	5.55	2.77	1.98	1.58	1.19	0.83	0.47	90
PVP 40 MLP	3	4.4	11.4	5.42	3.45	2.19	2.03	1.72	1.34	0.95	0.54	88
PVP 70 M	6	6.6	22.2	15.8	10.5	5.29	3.77	3.02	2.27	1.58	0.90	90
PVP 70 MLP	3	8.9	20.3	9.65	6.15	3.88	3.61	3.05	2.36	1.66	0.94	88
PVP 100 M	6	9.8	30.0	21.4	14.2	7.14	5.10	4.08	3.06	2.14	1.22	90
PVP 100 MLP	3	13.3	26.4	12.5	8.00	5.07	4.70	4.00	3.10	2.20	1.25	88
PVP 140 M	6	13.0	42.2	30.1	20.1	10.0	7.18	5.74	4.31	3.02	1.72	90
PVP 140 MLP	3	17.8	38.3	18.3	11.6	7.37	6.84	5.80	4.50	3.20	1.80	88
PVP 170 M	6	16.3	50.5	36.1	24.0	12.0	8.59	6.87	5.17	3.61	2.06	90
PVP 170 MLP	3	22.2	45.8	21.8	13.8	8.81	8.18	6.94	5.39	3.82	2.16	88
PVP 200 M	6	19.4	55.5	39.6	26.4	13.2	9.44	7.55	5.68	3.97	2.27	90
PVP 200 MLP	3	26.6	52.8	25.2	16.0	10.1	9.44	8.00	6.20	4.40	2.50	88
PVP 250 M	6	24.0	77.7	55.5	37.0	18.5	13.2	10.5	7.90	5.50	3.10	90
PVP 250 MLP	3	33.6	69.4	34.0	23.5	14.0	11.5	9.80	7.60	5.30	3.00	88
PVP 300 M	6	29.0	88.8	63.4	42.3	21.1	15.1	12.0	9.10	6.35	3.63	90
PVP 300 MLP	3	39.3	83.3	41.5	27.5	17.0	14.5	11.4	8.80	6.10	3.40	88
PVP 25 MDX	6	3.2	11.9	8.5	5.7	2.8	2.0	1.6	1.2	0.8	0.5	90
PVP 25 MDXLP	3	4.4	9.7	4.7	3.5	2.2	2.0	1.7	1.4	1.0	0.6	88
PVP 35 MDX	6	4.8	15.8	11.3	7.5	3.8	2.7	2.1	1.6	1.1	0.6	90
PVP 35 MDXLP	3	6.5	13.0	6.2	4.7	3.0	2.7	2.3	1.8	1.3	0.7	88
PVP 50 MDX	6	6.5	18.8	13.5	9.0	4.5	3.2	2.6	1.9	1.4	0.7	90
PVP 50 MDXLP	3	8.6	16.1	7.7	5.8	3.7	3.3	2.8	2.2	1.5	0.8	88
PVP 60 MDX	6	8.2	25.5	18.2	12.2	6.1	4.3	3.5	2.6	1.8	1.0	90
PVP 60 MDXLP	3	11.0	19.3	9.3	7.0	4.4	4.0	3.4	2.7	1.9	1.0	88
PVP 75 MDX	6	9.8	28.6	20.4	13.6	6.8	4.8	3.9	2.9	2.0	1.2	90
PVP 75 MDXLP	3	13.2	22.5	10.8	8.1	5.1	4.6	3.9	3.1	2.2	1.2	88
PVP 150 MD	6	16.0	55.5	39.6	26.5	13.2	9.4	7.5	5.7	4.0	2.3	90
PVP 150 MDLP	3	22.6	47.2	24.5	15.9	10.3	9.3	7.5	4.7	3.2	1.8	88
PVP 300 MD	6	32.0	111.1	79.4	52.9	26.5	19.9	15.1	11.4	7.9	4.5	90
PVP 300 MDLP	3	45.5	94.4	49.0	31.9	20.7	18.6	15.1	9.3	6.5	3.7	88
PVP 450 MD	6	47.8	161.1	115.0	76.7	38.3	27.4	21.9	16.5	11.5	6.6	90
PVP 450 MDLP	3	65.8	138.8	72.7	46.9	30.5	27.4	22.2	13.8	9.6	5.5	88
PVP 600 MD	6	63.2	208.3	148.8	99.2	49.6	35.4	28.3	21.3	14.9	8.5	90
PVP 600 MDLP	3	87.7	186.1	96.7	62.9	40.8	36.8	29.8	18.5	12.9	6.8	88
PVP 750 MD	6	80.0	250.0	180.0	118.8	59.4	42.8	34.2	25.7	18.0	10.2	90
PVP 750 MDLP	3	110.0	222.2	115.5	75.1	48.8	43.9	35.6	22.0	15.4	8.8	88

TABELLE ÜBER DIE ABFLUSSZEITEN DER ERZEUGER ZU DEN VERSCHIEDENEN VAKUUMGRADEN



Artikel Erzeuger	Vorsorgungsdruck Luftverbrauch		Ausstoßzeiten (ms/l=s/m³) bei verschiedenen Vakuumgraden (-kPa)									Max. Vakuum -kPa
	bar	Nl/s	Bei optimalem Versorgungsdruck									
			10	20	30	40	50	60	70	80	85	
15 01 10	6	0.9	139	278	472	727	1171	1628	2720	4928	---	85
15 01 10 LP	4	1.2	130	260	510	740	1070	1510	2430	4400	8740	85
15 01 15 LP	4	2.2	70	160	260	410	620	910	1500	2620	4490	85
15 02 10	6	0.9	139	278	472	727	1171	1628	2720	4928	---	85
15 02 10 LP	4	1.2	130	260	510	740	1070	1510	2430	4400	8740	85
15 02 15 LP	4	2.2	70	160	260	410	620	910	1500	2620	4490	85
15 03 10	6	1.6	77	154	261	403	649	902	1506	2730	3876	85
15 04 10	6	1.6	77	154	261	403	649	902	1506	2730	3876	85
15 05 08 SX	3.5	4.3	35	75	120	190	290	490	920	1530	2730	90
15 05 10 SX	3.5	5.5	25	54	90	140	220	320	570	980	2012	90
15 06 08 SX	3.5	4.3	35	75	120	190	290	490	920	1530	2730	90
15 06 10 SX	3.5	5.5	25	54	90	140	220	320	570	980	2012	90
15 07 10 SX	3.5	8.5	18	37	62	92	140	210	410	770	1220	90
VG 03	6	0.9	139	278	472	727	1171	1628	2720	4928	---	85
VG 03 LP	4	1.2	130	260	510	740	1070	1510	2430	4400	8740	85
VG 05 LP	4	2.2	70	160	260	410	620	910	1500	2620	4490	85
FVG 3	4	1.2	130	260	510	740	1070	1510	2430	4400	8740	85
FVG 5	4	2.2	70	160	260	410	620	910	1500	2620	4490	85
GV 1	5	0.45	394	788	1339	2063	3322	4617	7711	13973	19841	85
GV 2	5	0.45	394	788	1339	2063	3322	4617	7711	13973	19841	85
GV 3	5	0.45	394	788	1339	2063	3322	4617	7711	13973	19841	85
PVP 05	6	0.5	786	1572	2678	4126	6644	9210	15420	27870	---	82
PVP 1	5	0.45	393	786	1336	2057	3312	4605	7690	13935	19787	85
PVP 2	6	0.9	128	257	438	675	1087	1511	2523	4572	6492	85
PVP 2M	6	0.9	128	257	438	675	1087	1511	2523	4572	6492	85
PVP 2 MM1	6	0.9	128	257	438	675	1087	1511	2523	4572	6492	85
PVP 2 MM2	6	0.9	128	257	438	675	1087	1511	2523	4572	6492	85
PVP 2 MM3	6	0.9	128	257	438	675	1087	1511	2523	4572	6492	85
PVP 3	6	1.3	104	207	353	544	857	1217	2033	3684	5232	85
PVP 7 SX	6	3.2	33	70	115	173	289	492	796	1418	2532	85
PVP 7 SXLP	3	4.5	34	74	121	200	315	487	760	1348	2410	88
PVP 14 SX	6	4.8	23	49	80	120	200	340	550	980	1750	85
PVP 14 SXLP	3	6.9	24	52	85	140	220	340	530	940	1680	88
PVP 18 SX	6	6.4	18	38	62	93	155	264	420	750	1340	85
PVP 18 SXLP	3	8.6	18	39	64	105	165	255	398	706	1260	88
MSVE 3	4	1.2	130	260	510	740	1070	1510	2430	4400	8740	85
MSVE 5	4	2.2	70	160	260	410	620	910	1500	2620	4490	85
MSVE 8	3.5	4.3	35	75	120	190	290	490	920	1530	2730	90
MSVE 12	3.5	5.5	27	57	100	150	230	350	740	1200	2150	90
MSVE 20	4	8.0	18	37	62	92	140	210	410	770	1220	90
AVG 18	6	6.4	22	44	75	115	185	258	430	798	1107	85
AVG 25	6	9.6	15	30	52	80	128	178	297	538	764	85
M 3	5	0.8	106	244	491	969	1642	2398	4004	7128	10122	85
M 7	5	1.4	61	142	285	563	954	1394	2328	4144	5885	85
M 10	5	1.9	40	93	188	371	629	918	1534	2731	3878	85
M 14	5	2.5	30	69	140	276	469	685	1144	2036	2892	85
M 18	5	3.6	21	48	98	193	327	478	799	1423	2020	85
M 3 SSX	5	0.8	106	244	491	969	1642	2398	4004	7128	10122	85
M 7 SSX	5	1.4	61	142	285	563	954	1394	2328	4144	5885	85
M 10 SSX	5	1.9	40	93	188	371	629	918	1534	2731	3878	85
M 14 SSX	5	2.5	30	69	140	276	469	685	1144	2036	2892	85
M 18 SSX	5	3.6	21	48	98	193	327	478	799	1423	2020	85

Um die Entleerungszeit eines Volumen **V** zu berechnen, verwenden Sie die folgende Formel: **t₁ = t x V**

t₁ = zu berechnende Zeit (ms)

t = in der Tabelle angegebene Zeit (ms) in der Spalte des gewünschten Vakuumniveaus (-kPa)

V = zu entleerendes Volumen (l)



TABELLE ÜBER DIE ABFLUSSZEITEN DER ERZEUGER ZU DEN VERSCHIEDENEN VAKUUMGRADEN

Artikel Erzeuger	Versorgungsdruck Luftverbrauch		Ausstoßzeiten (ms/l=s/m³) bei verschiedenen Vakuumgraden (-kPa)									Max. Vakuum -kPa
	bar	Nl/s	Bei optimalem Versorgungsdruck									
			10	20	30	40	50	60	70	80	85	
MVG 3	5	0.8	119	274	552	1088	1845	2694	4499	8009	11373	85
MVG 7	5	1.3	58	133	268	529	897	1310	2188	3895	5531	85
MVG 10	5	1.7	41	95	192	379	642	938	1567	2790	3962	85
MVG 14	5	2.1	31	71	144	284	482	704	1175	2092	2971	85
GVMM 3	5	0.8	128	294	592	1167	1978	2889	4824	8588	12195	85
GVMM 7	5	1.3	59	137	275	543	921	1344	2245	3997	5676	85
GVMM 10	5	1.7	42	97	195	384	651	951	1589	2828	4016	85
GVMM 14	5	2.1	31	72	146	288	489	714	1193	2124	3016	85
MI 3	5	0.8	128	294	592	1167	1978	2889	4824	8588	12195	85
MI 7	5	1.3	59	137	275	543	921	1344	2245	3997	5676	85
MI 10	5	1.7	42	97	195	384	651	951	1589	2828	4016	85
MI 14	5	2.1	31	72	146	288	489	714	1193	2124	3016	85
PVP 12 MX	6	1.5	15	38	85	204	365	559	929	1607	5916	90
PVP 12 MXLP	3	2.3	22	56	120	240	410	650	975	1950	7160	86
PVP 25 MX	6	3.0	10	26	57	137	246	377	626	1083	3986	90
PVP 25 MXLP	3	4.5	16	41	83	165	290	460	690	1380	5070	86
PVP 40 M	6	3.2	7	19	42	101	182	278	462	799	2943	90
PVP 40 MLP	3	4.4	12	28	58	116	158	250	382	764	2820	88
PVP 70 M	6	6.6	4	10	22	53	95	146	242	419	1544	90
PVP 70 MLP	3	8.9	9	21	44	88	120	190	290	580	2150	88
PVP 100 M	6	9.8	3	7	16	39	70	108	179	310	1144	90
PVP 100 MLP	3	13.3	7	16	34	68	93	147	224	448	1650	88
PVP 140 M	6	13.0	2.1	5.3	11.7	28.0	50.2	76.9	127	220	812	90
PVP 140 MLP	3	17.8	3.6	8.4	17.7	35.4	48.3	76.5	116	233	860	88
PVP 170 M	6	16.3	1.7	4.4	9.7	23.4	42.0	64.2	106	184	678	90
PVP 170 MLP	3	22.2	3.0	7.1	14.9	29.9	40.6	64.2	98.0	196	720	88
PVP 200 M	6	19.4	1.6	4.0	8.9	21.3	38.2	58.4	97.0	167	618	90
PVP 200 MLP	3	26.6	2.8	6.5	13.6	27.3	37.2	58.8	89.7	180	665	88
PVP 250 M	6	24.0	1.1	2.9	6.4	15.2	27.3	41.8	69.3	119	442	90
PVP 250 MLP	3	33.6	2.0	4.6	9.6	19.3	26.3	41.5	63.5	127	468	88
PVP 300 M	6	29.0	1.0	2.5	5.5	13.3	23.8	36.5	60.6	104	386	90
PVP 300 MLP	3	39.3	1.7	3.9	8.2	16.4	22.3	35.3	54.0	108	398	88
PVP 25 MDX	6	3.2	7.5	18.8	41.3	99.3	177	271	451	781	2874	90
PVP 25 MDXLP	3	4.4	13.0	33.3	67.2	134	238	376	564	1128	4151	88
PVP 35 MDX	6	4.8	6.5	14.1	31.2	74.9	134	205	340	589	2618	90
PVP 35 MDXLP	3	6.5	9.8	25.2	50.9	101	180	284	427	854	3145	88
PVP 50 MDX	6	6.5	4.7	11.9	26.2	62.8	112	172	285	494	1818	90
PVP 50 MDXLP	3	8.6	7.9	20.3	41.0	82.0	145	229	344	688	2534	88
PVP 60 MDX	6	8.2	3.5	8.8	19.3	46.4	83.0	127	211	365	1343	90
PVP 60 MDXLP	3	11.0	6.6	16.8	34.0	68.0	120	190	285	570	2098	88
PVP 75 MDX	6	9.8	3.1	7.8	17.2	41.4	74.2	113	188	326	1200	90
PVP 75 MDXLP	3	13.2	5.7	14.5	29.2	58.4	103	163	245	490	1805	88
PVP 150 MD	6	16.0	1.6	4.0	8.9	21.3	38.2	58.4	97.0	167	618	90
PVP 150 MDLP	3	22.6	2.9	7.5	15.0	30.1	53.3	84.2	126	252	930	88
PVP 300 MD	6	32.0	0.8	2.0	4.4	10.6	19.1	29.2	48.5	83.9	386	90
PVP 300 MDLP	3	45.5	2.0	5.2	10.5	21.0	37.2	58.7	88.0	176	650	88
PVP 450 MD	6	47.8	0.5	1.4	3.0	7.4	13.2	20.1	33.5	57.9	213	90
PVP 450 MDLP	3	65.8	1.2	3.0	6.2	12.4	22.0	34.7	52.0	104	383	88
PVP 600 MD	6	63.2	0.4	1.0	2.4	5.7	10.2	15.6	25.9	44.8	165	90
PVP 600 MDLP	3	87.7	0.8	2.0	4.1	8.2	14.6	23.1	34.7	69.4	256	88
PVP 750 MD	6	80.0	0.3	0.8	1.8	4.3	7.7	11.8	19.5	33.8	125	90
PVP 750 MDLP	3	110.0	0.5	1.3	2.6	5.2	9.2	14.5	21.7	43.4	160	88

Um die Entleerungszeit eines Volumen **V** zu berechnen, verwenden Sie die folgende Formel: **t₁ = t x V**

t₁ = zu berechnende Zeit (ms)

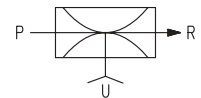
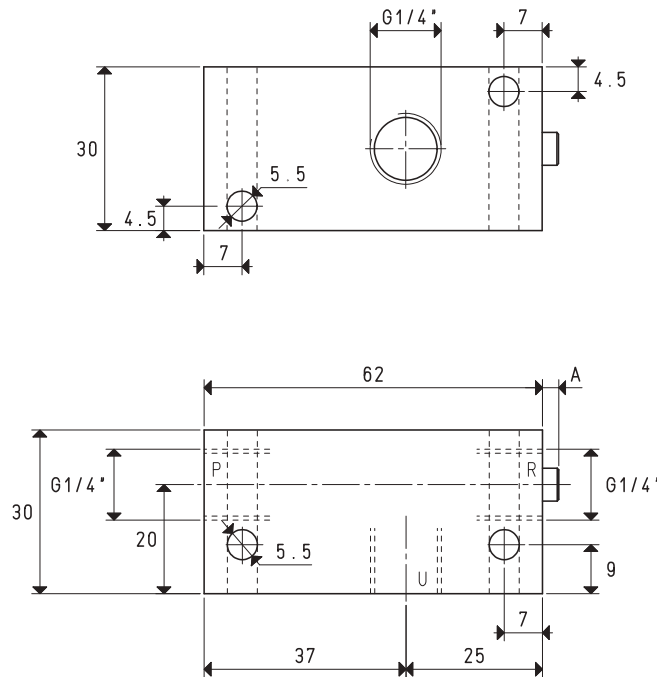
t = in der Tabelle angegebene Zeit (ms) in der Spalte des gewünschten Vakuumniveaus (-kPa)

V = zu entleerendes Volumen (l)

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 Ausstößern 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	m³/h	2.7	2.8	2.9	2.6	2.8	3.0	4.8	4.9	5.0
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	NI/s	0.7	0.8	0.9	0.7	0.9	1.2	1.3	1.7	2.2
Betriebstemperatur	°C			-20 / +100			-20 / +100			-20 / +100
Lärmpegel bei Optimalem Versorgungsdruck	dB(A)			63			62			71
Gewicht	g			140			130			130
A	mm						3			5

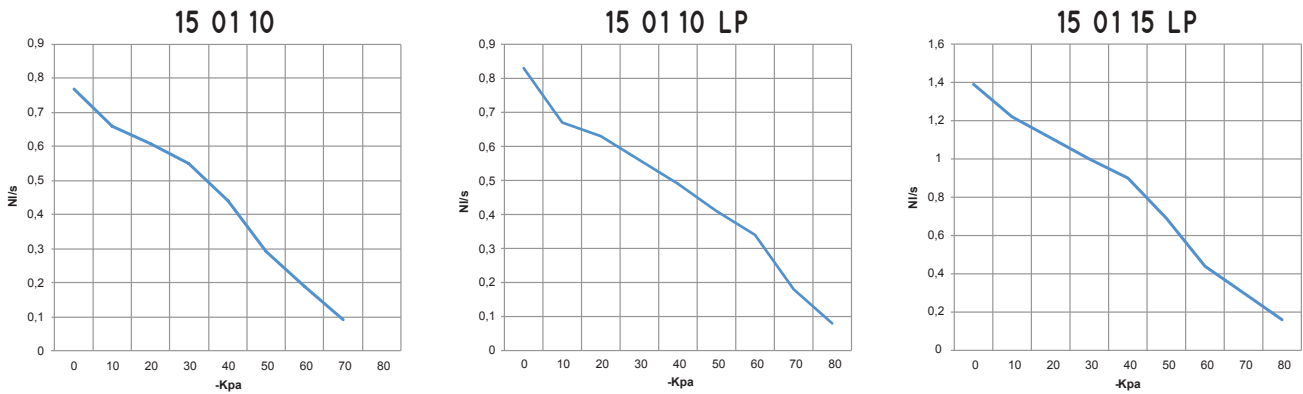
Hinweis: Sämtliche Tabellenwerte gelten bei einem Umgebungsdruck von 1013 mbar und werden mit einem konstanten Versorgungsdruck erhalten.
 Vakuumerzeuger müssen mit ungeschmierter Druckluft, 5 Mikron Filtration, nach ISO 8573-1 Klasse 4 versorgt werden.

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. 1.130



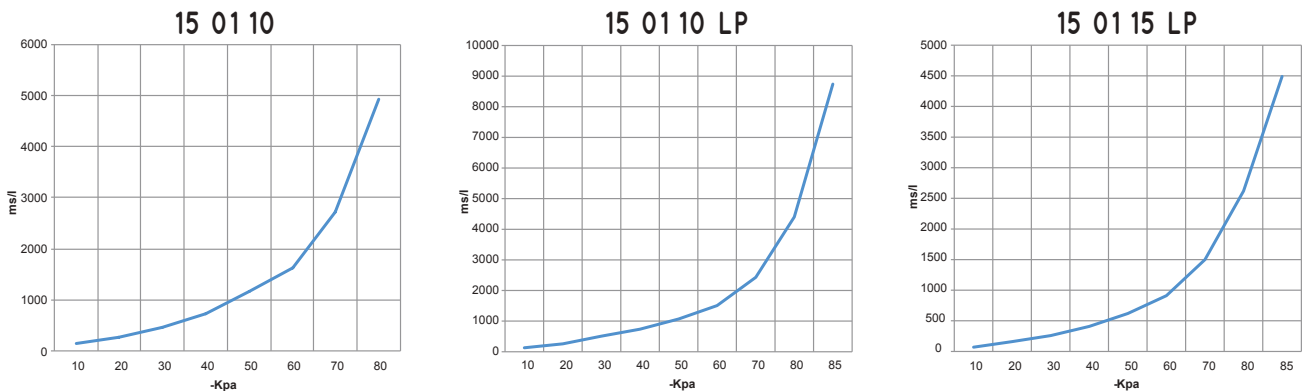
EINSTUFIGE VAKUUMERZEUGER 15 01 10, 15 01 10 LP und 15 01 15 LP

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	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	

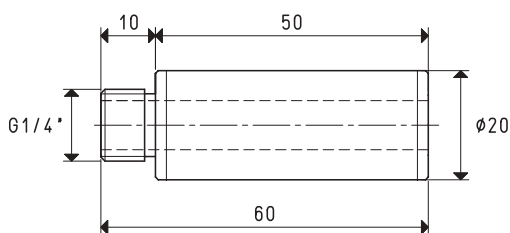
Ausstoßzeiten (ms/l = s/m³) bei verschiedenen Vakuumgraden (-KPa), bei optimalem Versorgungsdruck

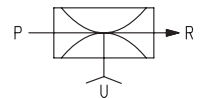
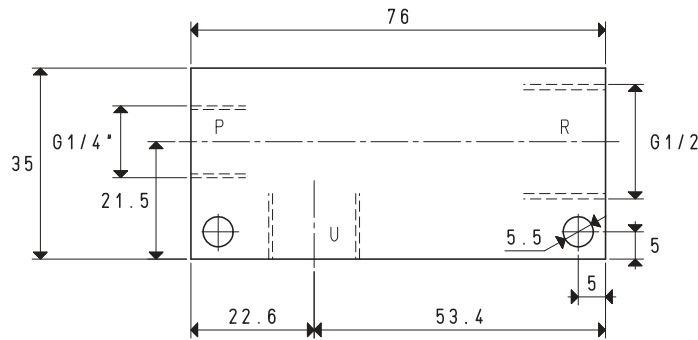
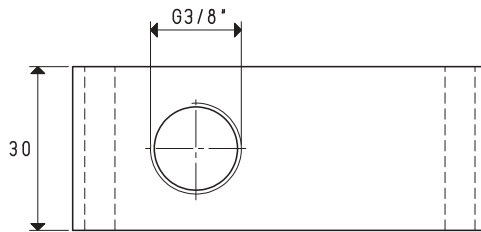


Erzeuger. Art.	Versorgungsdruck bar	Luftverbrauch NI/s	Ausstoßzeiten (ms/l=s/m ³) bei verschiedenen Vakuumgraden (-KPa) Bei optimalem Versorgungsdruck										Max. Vakuum -KPa
			10	20	30	40	50	60	70	80	85	85	
15 01 10	6.0	0.9	139	278	472	727	1171	1628	2720	4928	--	85	
15 01 10 LP	4.0	1.2	130	260	510	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"





P=DRUCKLUFTANSCHLUSS		R=AUSLASS	U=VAKUUMANSCHLUSS		
Art.	15 03 10				
Menge der angesaugten Luft	m ³ /h	4.8	5	5	5
Maximaler Vakuumgrad	-kPa	62	78	85	85
Enddruck	mbar abs.	380	220	150	150
Versorgungsdruck	bar	4	5	6	6
Optimaler Versorgungsdruck	bar			6	6
Luftverbrauch	NI/s	1.1	1.3	1.6	1.6
Betriebstemperatur	°C				-20 / +80
Lärmpegel bei Optimalem Versorgungsdruck	dB(A)				79
Gewicht	g				179

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

Vakuumerezeuger 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 = $\frac{\text{g}}{453.6} = \frac{\text{kg}}{0.4536}$

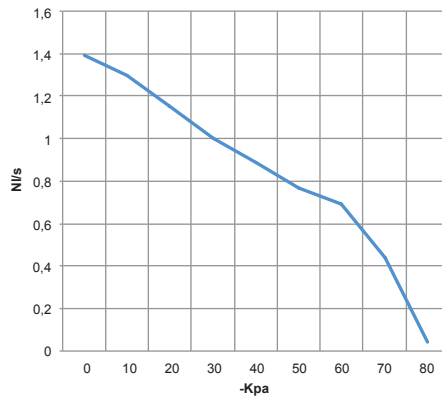
Adapter für GAS - NPT-Gewinde sind erhältlich auf S. 1.130



EINSTUFIGE VAKUUMERZEUGER 15 03 10

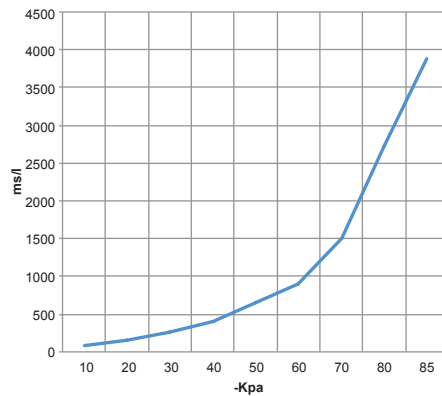
3D-Zeichnungen sind auf der Website www.vuototecnica.net verfügbar

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 03 10	6.0	1.6	1.39	1.30	1.15	1.00	0.89	0.77	0.69	0.44	0.04	85	

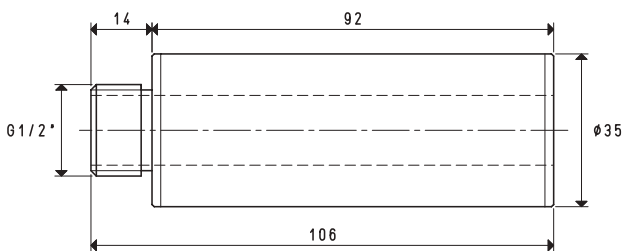
Ausstoßzeiten (ms/l = s/m³) bei verschiedenen Vakuumgraden (-KPa), bei optimalem Versorgungsdruck



Erzeuger. Art.	Versorgungsdruck bar	Luftverbrauch NI/s	Ausstoßzeiten (ms/l=s/m³) bei verschiedenen Vakuumgraden (-KPa) Bei optimalem Versorgungsdruck								Max. Vakuum -KPa	
			10	20	30	40	50	60	70	80		85
15 03 10	6.0	1.6	77	154	261	403	649	902	1506	2730	3876	85

OPTIONALES ZUBEHÖR

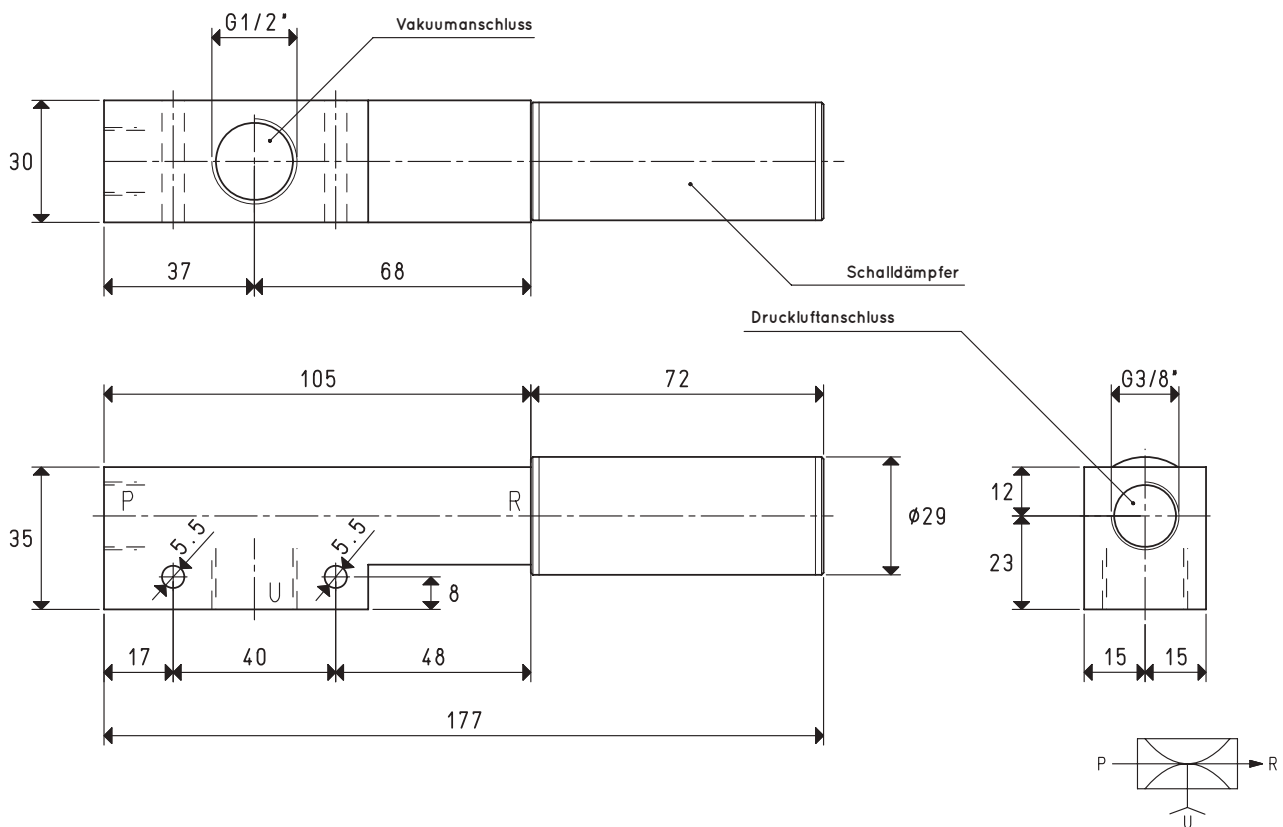
Schalldämpfer Art. SSX 1/2"



EINSTUFIGE VAKUUMERZEUGER 15 05 08 SX, 15 05 10 SX und 15 07 10 SX



Der Betrieb dieser einstufigen Vakuumerzeuger basiert ebenfalls auf dem Venturi-Prinzip; sie unterscheiden sich von den oben beschriebenen dadurch, dass sie eine höhere Saugleistung und einen niedrigeren Zuluftdruck von weniger als 4 bar aufweisen, um die beste Leistung zu erzielen, sowie für den SSX ... Schalldämpfer mit hoher Schalldämmung, der serienmäßig am R-Abgasanschluss installiert ist. Sie werden auch im Automobilbereich zum Dienst von Sauggreifern, zur Handhabung und zum Greifen von leicht porösen Gegenständen, Blechen, Holzpaneelen, Marmor- und Glasplatten und dergleichen eingesetzt. Vollständig aus eloxiertem Aluminium gefertigt.



P=DRUCKLUFTANSCHLUSS		R=AUSLASS			U=VAKUUMANSCHLUSS		
Art.		15 05 08 SX			15 05 10 SX		
Menge der angesaugten Luft	m³/h	8.0	8.6	8.8	12.0	12.2	12.5
Maximaler Vakuumgrad	-KPa	40	60	90	40	60	90
Enddruck	mbar abs.	600	400	100	600	400	100
Versorgungsdruck	bar	2	3	3.5	2	3	3.5
Optimaler Versorgungsdruck	bar			3.5			3.5
Luftverbrauch	NI/s	2.8	3.8	4.3	3.7	5	5.5
Betriebstemperatur	°C			-20 / +80			-20 / +80
Lärmpegel bei Optimalem Versorgungsdruck	dB(A)			60			63
Gewicht	g			310			306
Ersatzteile		15 05 08 SX			15 05 10 SX		
Schalldämpfer	Art.	SSX 3/8"			SSX 3/8"		

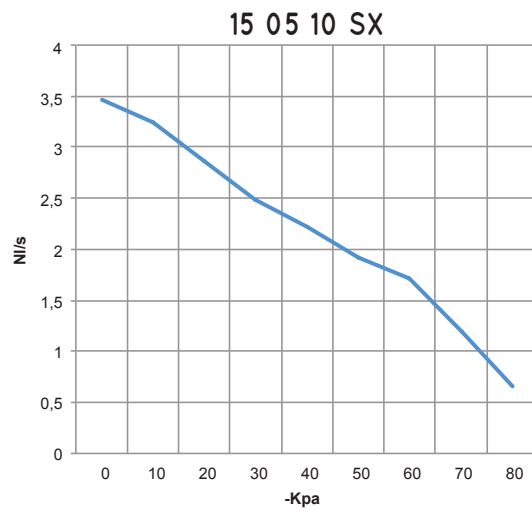
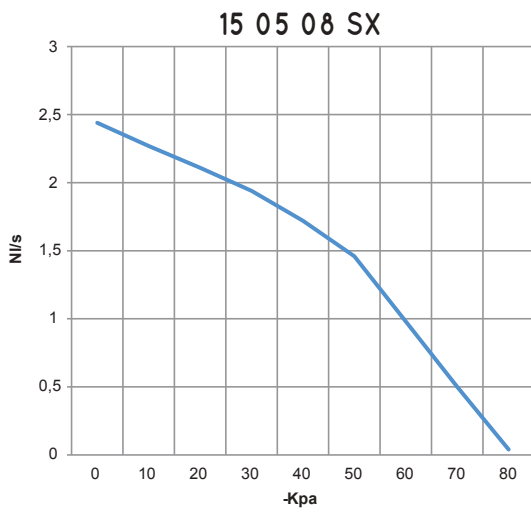
Hinweis: Sämtliche Tabellenwerte gelten bei einem Umgebungsdruck von 1013 mbar und werden mit einem konstanten Versorgungsdruck erhalten. Vakuumerzeuger müssen mit ungeschmierter Druckluft, 5 Mikron Filtration, nach ISO 8573-1 Klasse 4 versorgt werden.

Umwandlungsverhältnis: N (Newton) = Kg x 9.81 (Schwerkraft); inch = $\frac{mm}{25.4}$; pounds = $\frac{g}{453.6} = \frac{kg}{0.4536}$ Adapter für GAS - NPT-Gewinde sind erhältlich auf S. 1.130



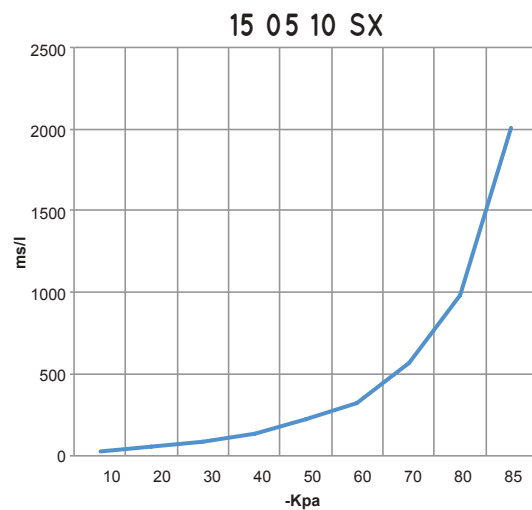
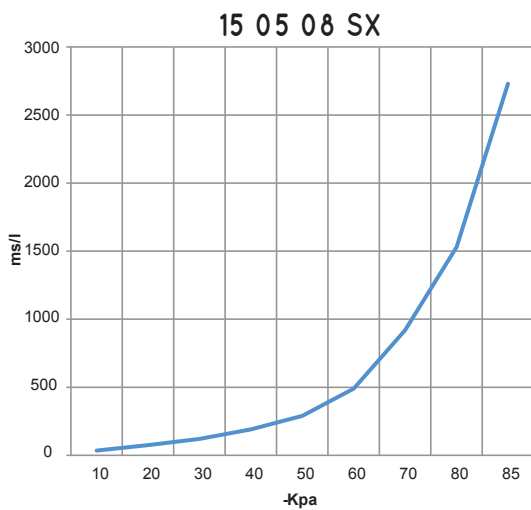
EINSTUFIGE VAKUUMERZEUGER 15 05 08 SX und 15 05 10 SX

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

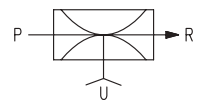
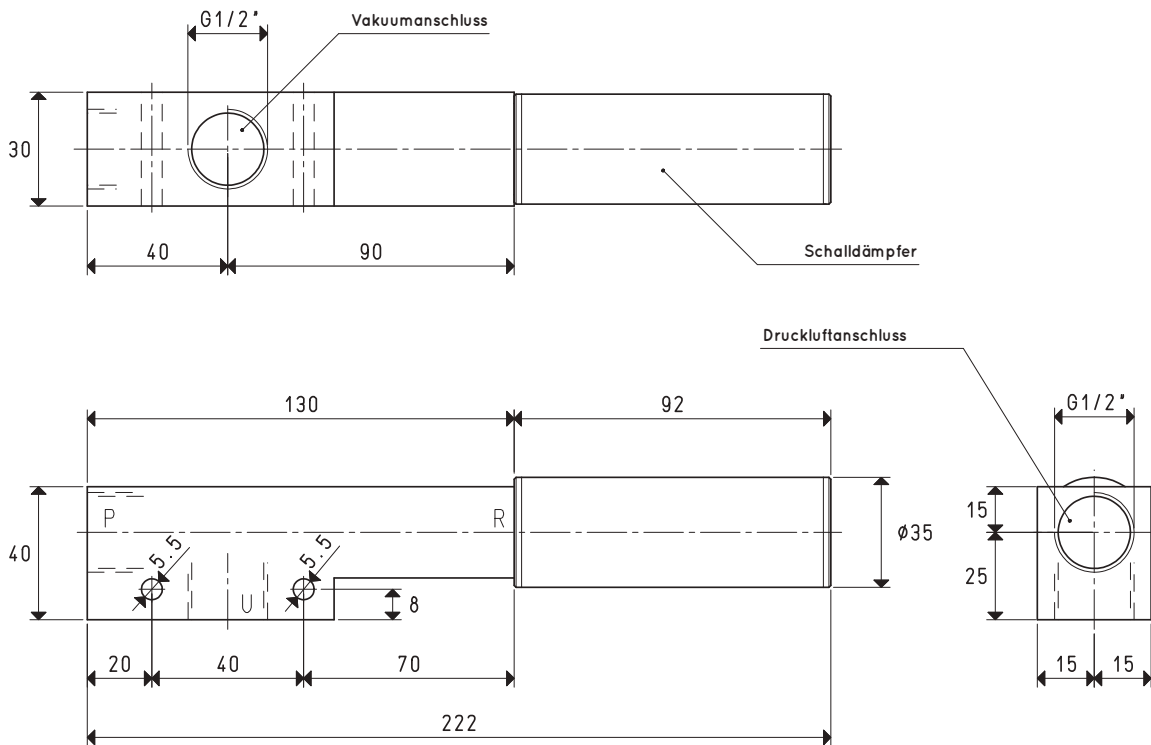


Erzeuger. Art.	Versorgungsdruck bar	Luftverbrauch NI/s	Luftdurchsatz (NI/s) bei verschiedenen Vakuumgraden (-KPa) Bei optimalem Versorgungsdruck										Max. Vakuum -KPa
			0	10	20	30	40	50	60	70	80		
15 05 08 SX	3.5	4.3	2.44	2.27	2.11	1.94	1.72	1.46	0.98	0.50	0.04	90	
15 05 10 SX	3.5	5.5	3.47	3.24	2.86	2.49	2.22	1.92	1.72	1.20	0.65	90	

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



Erzeuger. Art.	Versorgungsdruck bar	Luftverbrauch NI/s	Ausstoßzeiten (ms/l=s/m³) bei verschiedenen Vakuumgraden (-KPa) Bei optimalem Versorgungsdruck										Max. Vakuum -KPa
			10	20	30	40	50	60	70	80	85		
15 05 08 SX	3.5	4.3	35	75	120	190	290	490	920	1530	2730	90	
15 05 10 SX	3.5	5.5	25	54	90	140	220	320	570	980	2012	90	



P=DRUCKLUFTANSCHLUSS		R=AUSLASS		U=VAKUUMANSCHLUSS	
Art.		15 07 10 SX			
Menge der angesaugten Luft	m ³ /h	18	19	20	
Maximaler Vakuumgrad	-kPa	40	60	90	
Enddruck	mbar abs.	600	400	100	
Versorgungsdruck	bar	2	3	3.5	
Optimaler Versorgungsdruck	bar			3.5	
Luftverbrauch	NI/s	6.0	7.7	8.5	
Betriebstemperatur	°C			-20 / +80	
Lärmpegel bei Optimalem Versorgungsdruck	dB(A)			66	
Gewicht	g			355	
Ersatzteile		15 07 10 SX			
Schalldämpfer	Art.			SSX 1/2"	

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.

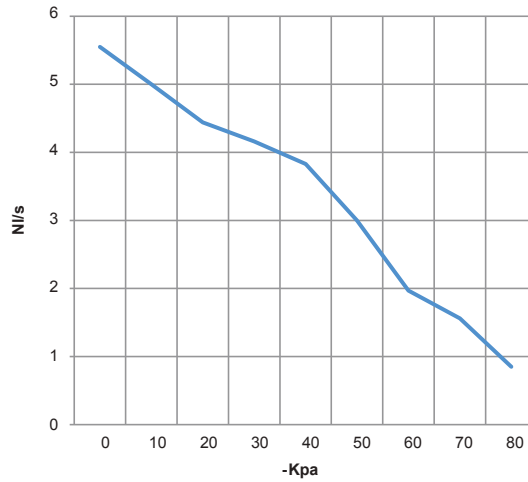
Umwandlungsverhältnis: N (Newton) = Kg x 9.81 (Schwerkraft);

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. 1.130

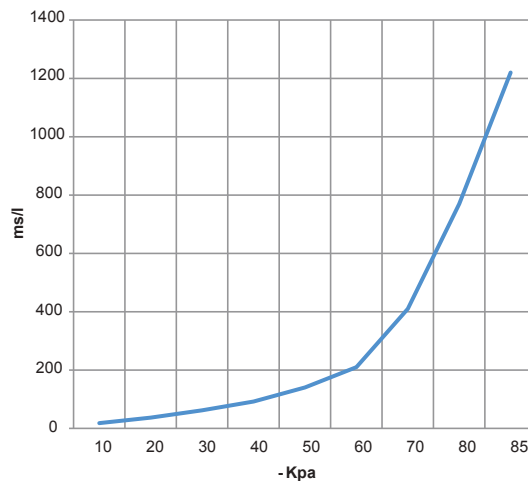


Luftdurchsatz (NI/s) bei verschiedenen Vakuumgrade (-KPa), bei optimalem Versorgungsdruck



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 07 10 SX	3.5	8.5	5.55	5.00	4.44	4.16	3.83	3.00	1.97	1.56	0.85	90	

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



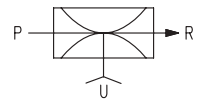
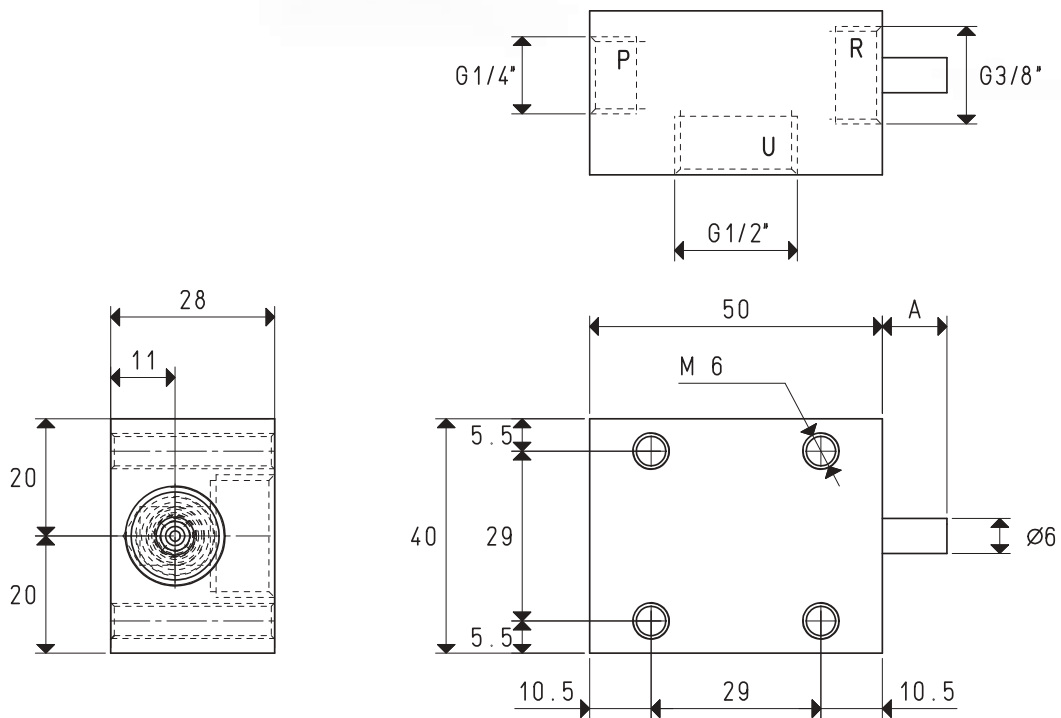
Erzeuger. Art.	Versorgungsdruck bar	Luftverbrauch NI/s	Ausstoßzeiten (ms/l=s/m³) bei verschiedenen Vakuumgraden (-KPa) Bei optimalem Versorgungsdruck										Max. Vakuum -KPa
			10	20	30	40	50	60	70	80	85		
15 07 10 SX	3.5	8.5	18	37	62	92	140	210	410	770	1220	90	

EINSTUFIGE VAKUUMERZEUGER VG 03, VG 03 LP und VG 05 LP



3D-Zeichnungen sind auf der Website www.vuototecnica.net verfügbar

Diese Baureihe einstufiger Vakuumerzeuger, ebenfalls nach dem Venturi-Prinzip, ist für optimale Versorgungsdrücke von 4 oder 6 bar lieferbar. Ihre Konstruktion ermöglicht es, sie direkt auf dem Gerät des Benutzers zu installieren und je nach gewünschtem Vakuumniveau mit dem am besten geeigneten Versorgungsdruck zu betreiben. Sie haben unterschiedliche Durchflussmengen und können in allen Greifersystemen mit Sauggreifern, zum Greifen und Handhaben von leicht porösen Objekten und an Geräten mit begrenztem Kapazitätsbedarf eingesetzt werden. Sie können auf Anfrage mit einem Schalldämpfer SSX 3/8" R mit hoher Schalldämmung geliefert werden, der am Luftauslass R montiert ist. Sie sind je nach Artikel komplett aus eloxiertem Aluminium, mit Messing- oder Aluminiumausstoßern gefertigt.



P=DRUCKLUFTANSCHLUSS		R=AUSLASS			U=VAKUUMANSCHLUSS					
Art.		VG 03			VG 03 LP			VG 05 LP		
Menge der angesaugten Luft	m³/h	2.7	2.8	2.9	2.6	2.8	3.0	4.8	4.9	5.0
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	NI/s	0.7	0.8	0.9	0.7	0.9	1.2	1.3	1.7	2.2
Betriebstemperatur	°C			-10 / +80			-10 / +80			-10 / +80
Lärmpegel bei Optimalem Versorgungsdruck	dB(A)			63			62			71
Gewicht	g			134			124			124
A	mm			6			9			11

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

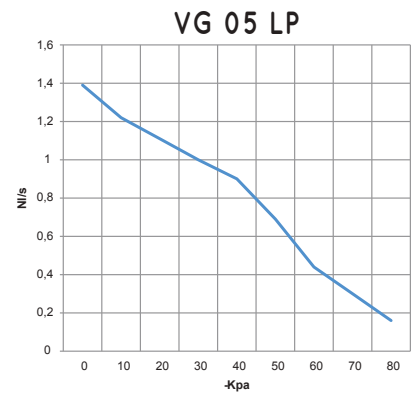
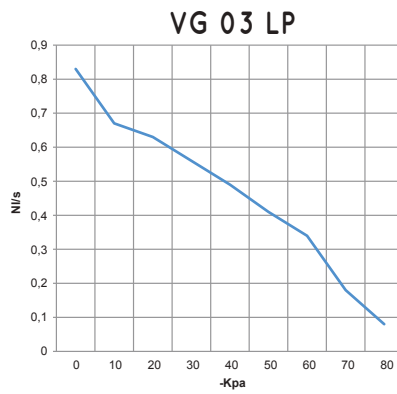
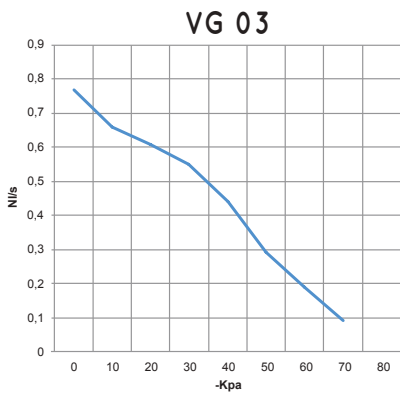
Adapter für GAS - NPT-Gewinde sind erhältlich auf S. 1.130



EINSTUFIGE VAKUUMERZEUGER VG 03, VG 03 LP und VG 05 LP

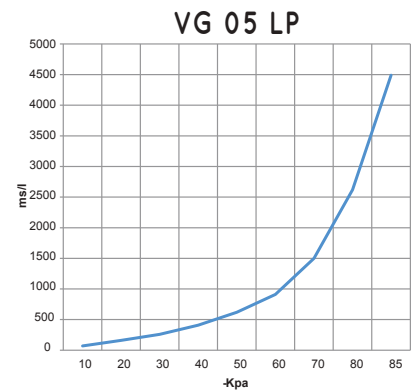
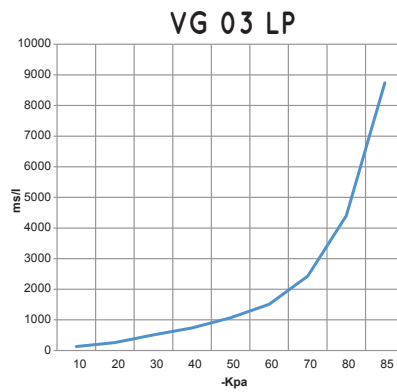
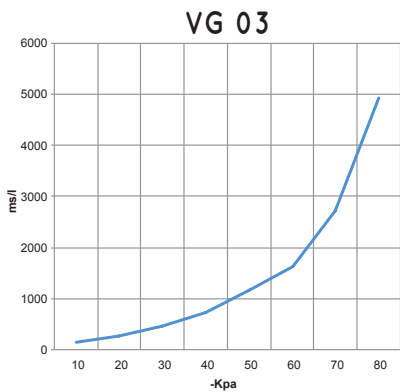
3D-Zeichnungen sind auf der Website www.vuototecnica.net verfügbar

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		
VG 03	6.0	0.9	0.80	0.66	0.61	0.55	0.44	0.29	0.19	0.09	--	85	
VG 03 LP	4.0	1.2	0.83	0.67	0.63	0.56	0.49	0.41	0.34	0.18	0.08	85	
VG 05 LP	4.0	2.2	1.39	1.22	1.11	1.00	0.90	0.69	0.44	0.30	0.16	85	

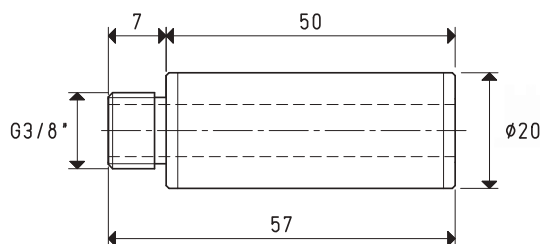
Ausstoßzeiten (ms/l = s/m³) bei verschiedenen Vakuumgraden (-KPa), bei optimalem Versorgungsdruck



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
VG 03	6.0	0.9	139	278	472	727	1171	1628	2720	4928	--	85
VG 03 LP	4.0	1.2	130	260	510	740	1070	1510	2430	4400	8740	85
VG 05 LP	4.0	2.2	70	160	260	410	620	910	1500	2620	4490	85

8

OPTIONALES ZUBEHÖR Schalldämpfer Art. SSX 3/8" R

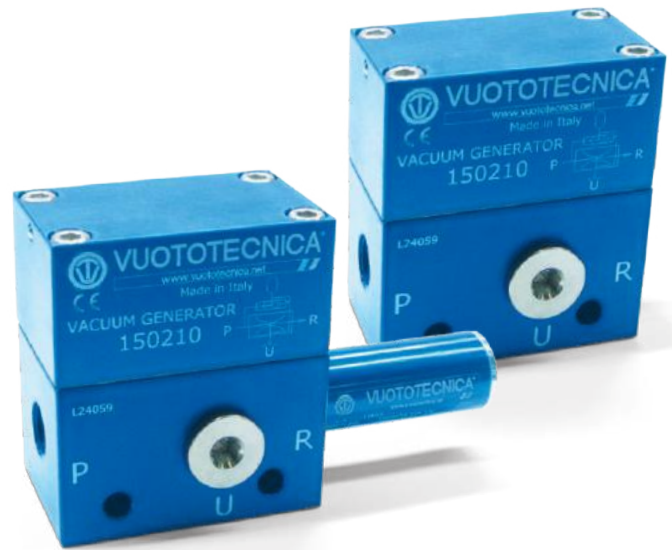




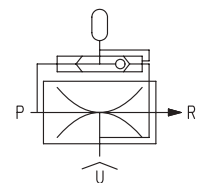
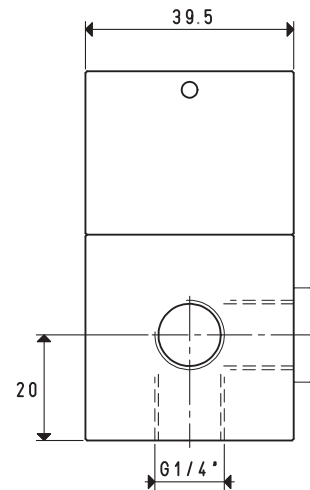
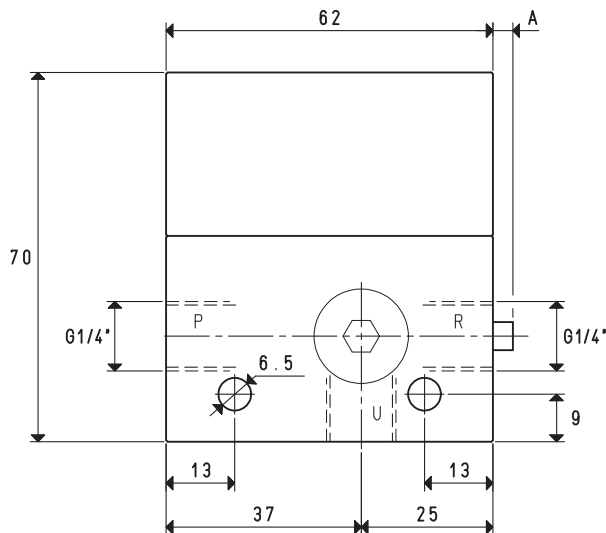
EINSTUFIGE VAKUUMERZEUGER MIT AUSSTOSSER 15 02 10, 15 02 10 LP, 15 02 15 LP und 15 04 10

Die Arbeitsweise dieser 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; gleichzeitig wird während des Arbeitszyklus eine Kammer im Erzeugerkörper versorgt, die bei Stillstand der Versorgung in P die in ihr angesammelte Druckluft über den Anschluss U ableitet und den verwendeten Atmosphärendruck schnell wiederherstellt.

Wenn beispielsweise ein Sauggreifer für die Verwendung von U angeschlossen ist, löst sich dieser pneumatische Ausstoßer viel schneller als die zuvor beschriebenen Vakuumerzeuger. 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. Sie sind vollständig aus eloxiertem Aluminium gefertigt, je nach Artikel mit Ausstössern aus Messing oder Aluminium.



3D-Zeichnungen sind auf der Website www.vuototecnica.net verfügbar



		P=DRUCKLUFTANSCHLUSS			R=AUSLASS			U=VAKUUMANSCHLUSS		
Art.		15 02 10			15 02 10 LP			15 02 15 LP		
Menge der angesaugten Luft	m ³ /h	2.7	2.8	2.9	2.6	2.8	3.0	4.8	4.9	5.0
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	NI/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			63			65
Gewicht	g			319			320			320
A	mm						3			5
Ersatzteile		15 02 10			15 02 10 LP			15 02 15 LP		
Dichtungssatz	Art.	00 15 500			00 15 500			00 15 500		

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);

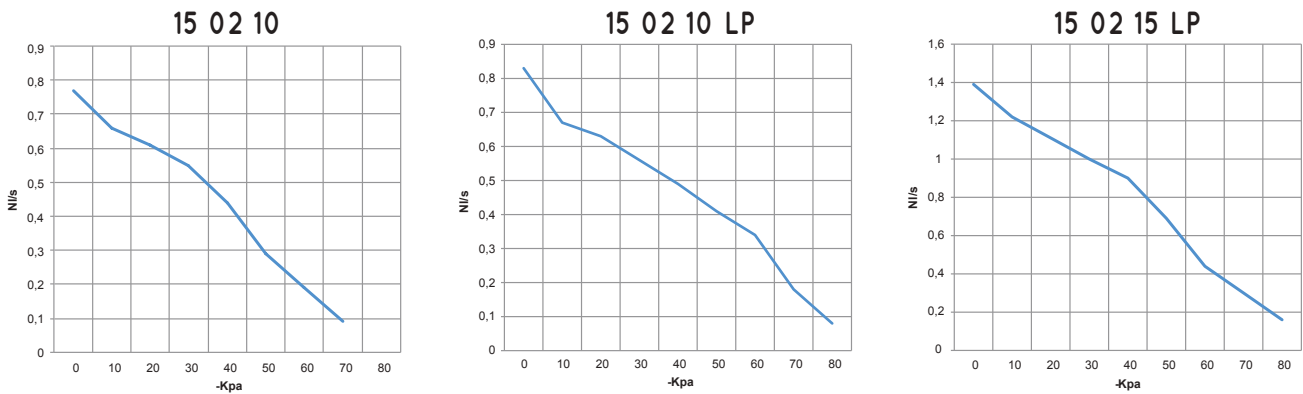
inch = $\frac{\text{mm}}{25.4}$; pounds = $\frac{\text{g}}{453.6} = \frac{\text{kg}}{0.4536}$

Adapter für GAS - NPT-Gewinde sind erhältlich auf S. 1.130



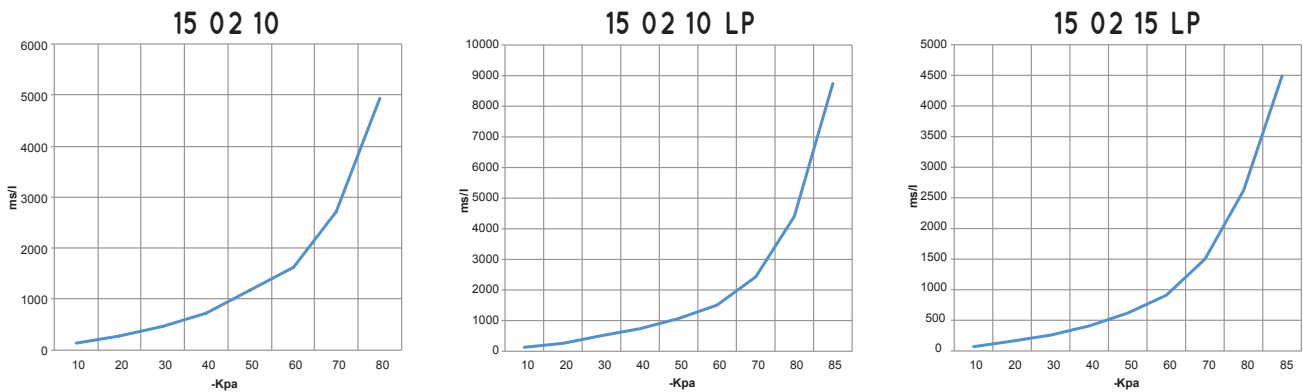
EINSTUFIGE VAKUUMERZEUGER MIT AUSSTOSSER 15 02 10, 15 02 10 LP und 15 02 15 LP

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 02 10	6.0	0.9	0.80	0.66	0.61	0.55	0.44	0.29	0.19	0.09	--	85	
15 02 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 02 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	

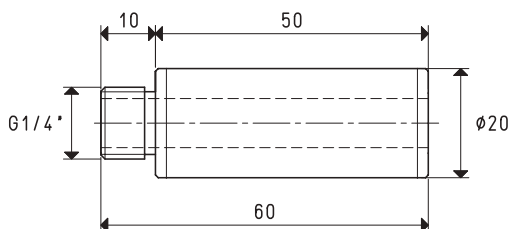
Ausstoßzeiten (ms/l = s/m³) bei verschiedenen Vakuumgraden (-KPa), bei optimalem Versorgungsdruck



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 02 10	6.0	0.9	139	278	472	727	1171	1628	2720	4928	--	85
15 02 10 LP	4.0	1.2	130	260	510	740	1070	1510	2430	4400	8740	85
15 02 15 LP	4.0	2.2	70	160	260	410	620	910	1500	2620	4490	85

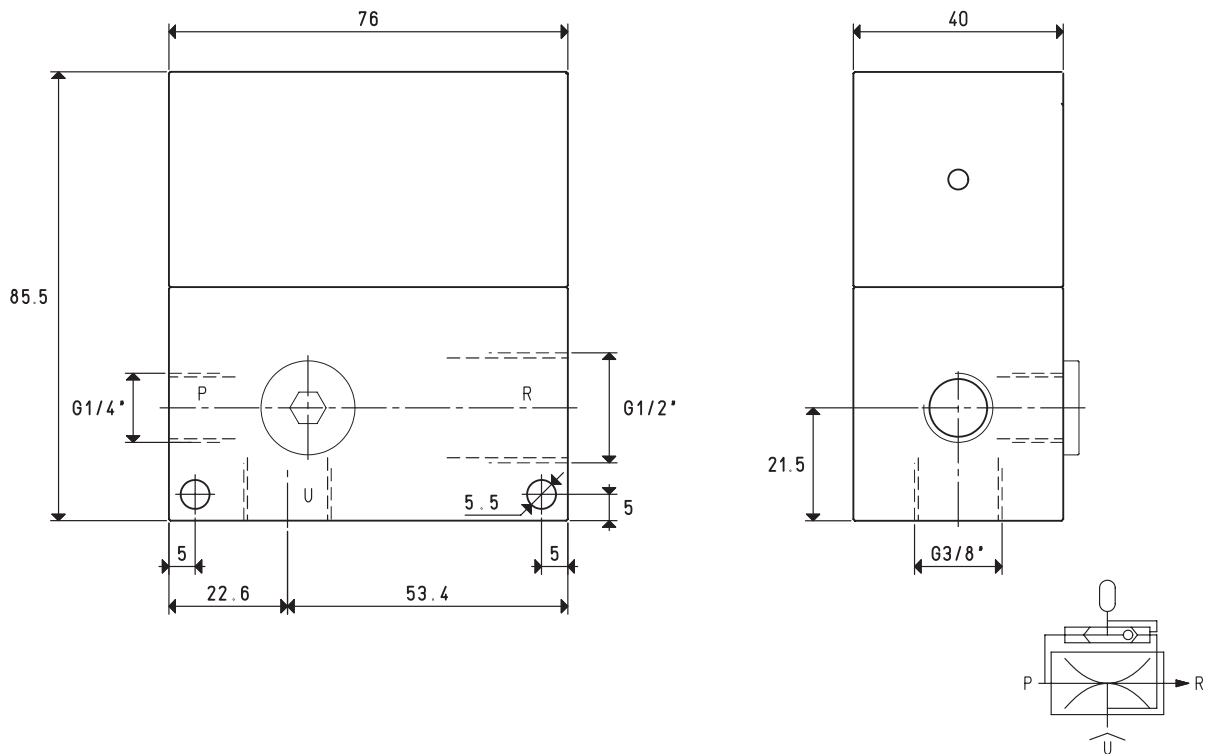
8

OPTIONALES ZUBEHÖR Schalldämpfer Art. SSX 1/4"





3D-Zeichnungen sind auf der Website www.vuototecnica.net verfügbar



P=DRUCKLUFTANSCHLUSS		R=AUSLASS		U=VAKUUMANSCHLUSS	
Art.		15 04 10			
Menge der angesaugten Luft	m³/h	4.8	5	5	
Maximaler Vakuumgrad	-KPa	62	78	85	
Enddruck	mbar abs.	380	220	150	
Versorgungsdruck	bar	4	5	6	
Optimaler Versorgungsdruck	bar			6	
Luftverbrauch	NI/s	1.1	1.3	1.6	
Betriebstemperatur	°C			-20 / +80	
Lärmpegel bei Optimalem Versorgungsdruck	dB(A)			79	
Gewicht	g			501	
Ersatzteile		15 04 10			
Dichtungssatz	Art.	00 15 501			

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 = $\frac{\text{g}}{453.6} = \frac{\text{kg}}{0.4536}$

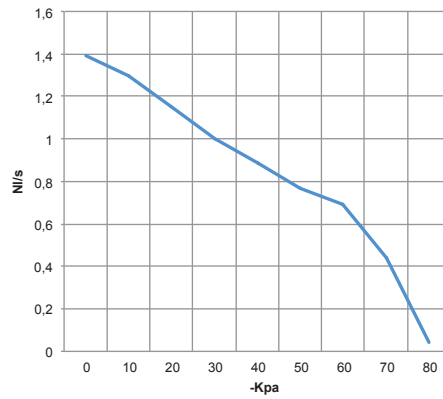
Adapter für GAS - NPT-Gewinde sind erhältlich auf S. 1.130



EINSTUFIGE VAKUUMERZEUGER MIT AUSSTOSSER 15 04 10

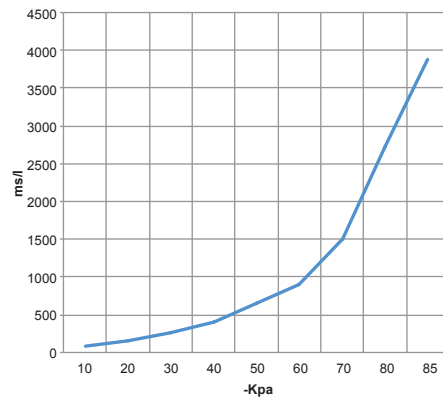
3D-Zeichnungen sind auf der Website www.vuototecnica.net verfügbar

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



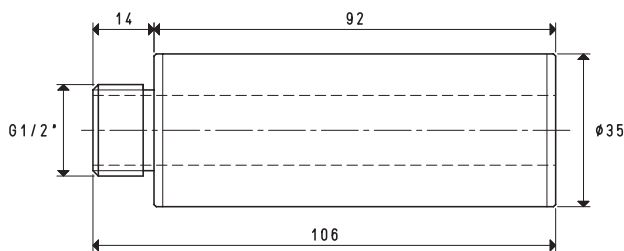
Erzeuger. Art.	Versorgungsdruck bar	Luftverbrauch NI/s	Luftdurchsatz (NI/s) bei verschiedenen Vakuumgraden (-KPa) Bei optimalem Versorgungsdruck										Max. Vakuum -KPa
			0	10	20	30	40	50	60	70	80		
15 04 10	6.0	1.6	1.39	1.30	1.15	1.00	0.89	0.77	0.69	0.44	0.04	85	

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



Erzeuger. Art.	Versorgungsdruck bar	Luftverbrauch NI/s	Ausstoßzeiten (ms/l=s/m³) bei verschiedenen Vakuumgraden (-KPa) Bei optimalem Versorgungsdruck								Max. Vakuum -KPa	
			10	20	30	40	50	60	70	80		85
15 04 10	6.0	1.6	77	154	261	403	649	902	1506	2730	3876	85

OPTIONALES ZUBEHÖR Schalldämpfer Art. SSX 1/2"



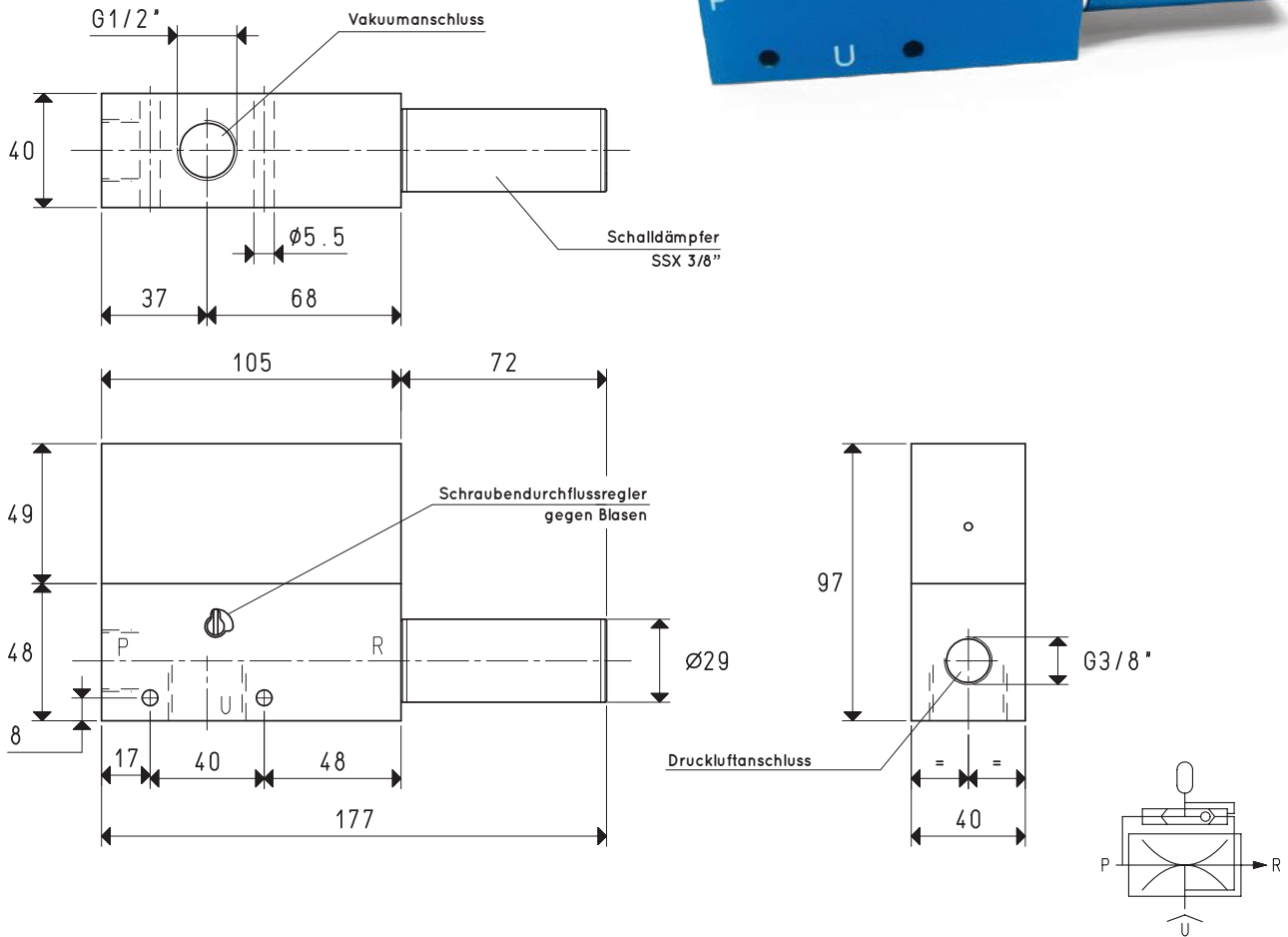
EINSTUFIGE VAKUUMERZEUGER MIT AUSSTOSSER 15 06 08 SX und 15 06 10 SX



Sie haben die gleichen technischen Eigenschaften wie die 15 05 08 SX und 15 05 10 SX sowie den pneumatischen Ausstoßer. Für das Ausstoßsystem wird die Luft verwendet, die während des Arbeitszyklus in einer speziellen Kammer im Körper des Erzeugers gesammelt wird; diese wird dann bei Unterbrechung der Zufuhr in P durch einen Durchflussregler mit Schraube dosiert und für die schnelle Wiederherstellung des Umgebungsdrucks automatisch in den Entnahmeanschluss abgelassen. Der optimale Versorgungsdruck liegt unter 4 bar. Ein hochschalldämpfender Schalldämpfer, der sich am Abgas R der Abluft befindet, reduziert den Geräuschpegel auf ein Minimum und ist integraler Bestandteil des Erzeugers. Auch diese Erzeuger, wie die zuvor beschriebenen, sind vollständig aus eloxiertem Aluminium gefertigt.



3D-Zeichnungen sind auf der Website www.vuototecnica.net verfügbar



P=DRUCKLUFTANSCHLUSS		R=AUSLASS			U=VAKUUMANSCHLUSS		
Art.		15 06 08 SX			15 06 10 SX		
Menge der angesaugten Luft	m³/h	8.0	8.6	8.8	12.0	12.2	12.5
Maximaler Vakuumgrad	-kPa	40	60	90	40	60	90
Enddruck	mbar abs.	600	400	100	600	400	100
Versorgungsdruck	bar	2	3	3.5	2	3	3.5
Optimaler Versorgungsdruck	bar			3.5			3.5
Luftverbrauch	NI/s	2.8	3.8	4.3	3.7	5.0	5.5
Betriebstemperatur	°C			-20 / +80			-20 / +80
Lärmpegel bei Optimalem Versorgungsdruck	dB(A)			60			63
Gewicht	g			310			306
Ersatzteile		15 06 08 SX			15 06 10 SX		
Dichtungssatz	Art.	00 15 414			00 15 414		
Schalldämpfer	Art.	SSX 3/8"			SSX 3/8"		

Hinweis: Sämtliche Tabellenwerte gelten bei einem Umgebungsdruck von 1013 mbar und werden mit einem konstanten Versorgungsdruck erhalten. Vakuumerezeuger 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 = $\frac{\text{g}}{453.6} = \frac{\text{kg}}{0.4536}$

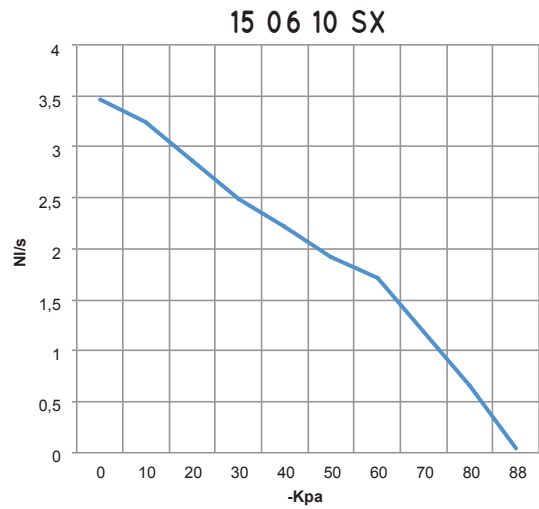
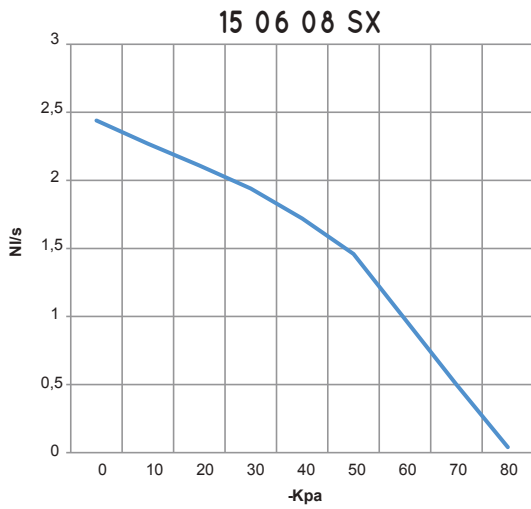
Adapter für GAS - NPT-Gewinde sind erhältlich auf S. 1.130



EINSTUFIGE VAKUUMERZEUGER MIT AUSSTOSSER 15 06 08 SX und 15 06 10 SX

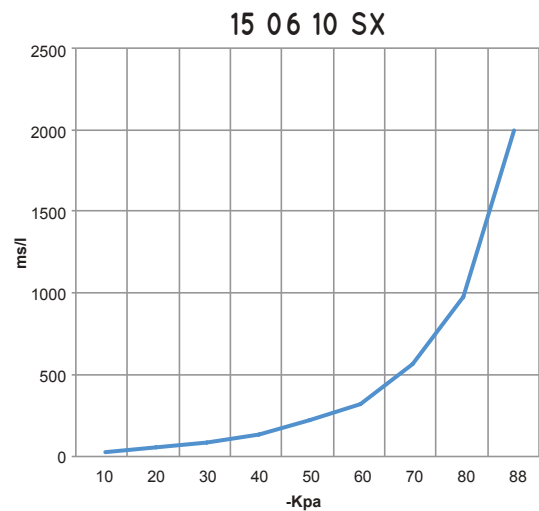
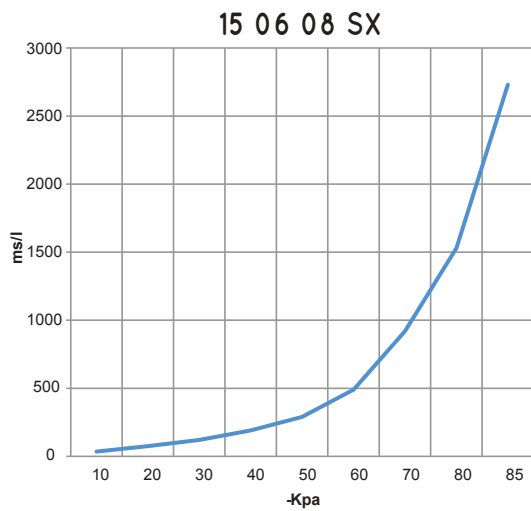
3D-Zeichnungen sind auf der Website www.vuototecnica.net verfügbar

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 06 08 SX	3.5	4.3	2.44	2.27	2.11	1.94	1.72	1.46	0.98	0.50	0.04	90	
15 06 10 SX	3.5	5.5	3.47	3.24	2.86	2.49	2.22	1.92	1.72	1.20	0.65	90	

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

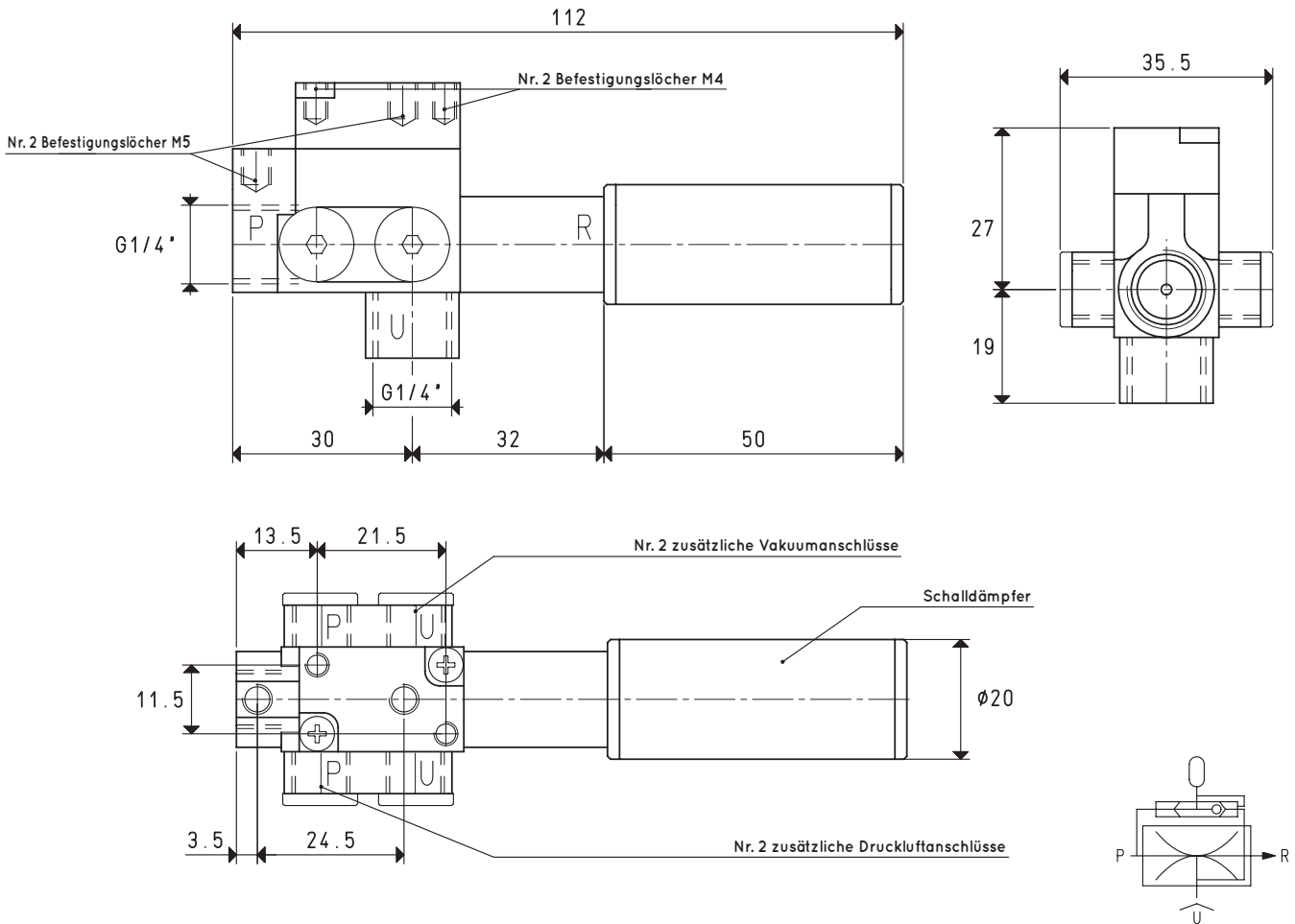


Erzeuger. Art.	Versorgungsdruck bar	Luftverbrauch NI/s	Ausstoßzeiten (ms/l=s/m³) bei verschiedenen Vakuumgraden (-KPa) Bei optimalem Versorgungsdruck										Max. Vakuum -KPa
			10	20	30	40	50	60	70	80	85		
15 06 08 SX	3.5	4.3	35	75	120	190	290	490	920	1530	2730	90	
15 06 10 SX	3.5	5.5	25	54	90	140	220	320	570	980	2012	90	

EINSTUFIGE VAKUUMERZEUGER MIT AUSSTOSSER FVG 3 und FVG 5



Diese einstufigen Vakuumerzeuger, die speziell für sehr hochfrequente Greif- und Löseanwendungen entwickelt wurden, basieren auf dem Venturi-Prinzip und sind mit einem pneumatischen Ejektor ausgestattet, der eine maximale Geschwindigkeit für die Wiederherstellung des Atmosphärendrucks ermöglicht. Zu den herausragenden Merkmalen gehören das deutlich reduzierte Gewicht, der Zuluftdruck von weniger als 4 bar, der geringe Energieverbrauch, die einfache Installation und die Geräuscharmheit während des Betriebs dank des serienmäßig an den Erzeugern installierten Schalldämpfers mit hoher Schalldämmung. Der pneumatische Ausstoßer kann durch einfaches Auftreffen auf eine in den Erzeugern integrierte Membran deaktiviert werden. Auch diese Erzeuger, wie die zuvor beschriebenen, sind vollständig aus eloxiertem Aluminium gefertigt.



P=DRUCKLUFTANSCHLUSS		R=AUSLASS			U=VAKUUMANSCHLUSS		
Art.		FVG 3			FVG 5		
Menge der angesaugten Luft	m³/h	2.6	2.8	3.0	4.8	4.9	5.0
Maximaler Vakuumgrad	-kPa	43	61	85	40	61	85
Enddruck	mbar abs.	570	390	150	600	390	150
Versorgungsdruck	bar	2	3	4	2	3	4
Optimaler Versorgungsdruck	bar			4			4
Luftverbrauch	NI/s	0.7	0.9	1.2	1.3	1.7	2.2
Betriebstemperatur	°C			-20 / +80			-20 / +80
Lärmpegel bei Optimalem Versorgungsdruck	dB(A)			68			74
Gewicht	g			84			86
Ersatzteile		FVG 3			FVG 5		
Schalldämpfer	Art.	SSX 1/4"			SSX 1/4"		
Dichtungssätze und Blattventile	Art.	00 15 502			00 15 502		

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 = $\frac{\text{g}}{453.6} = \frac{\text{kg}}{0.4536}$

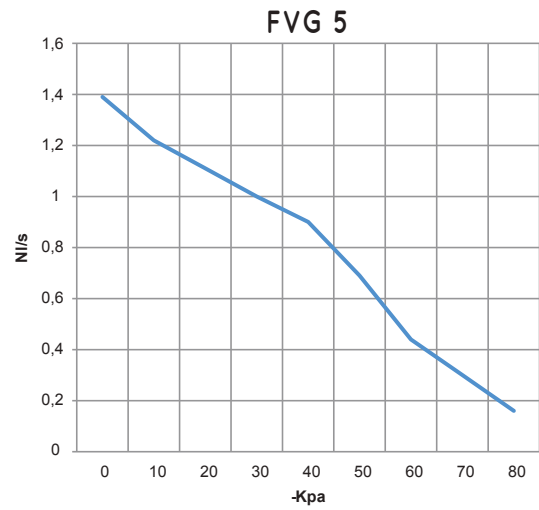
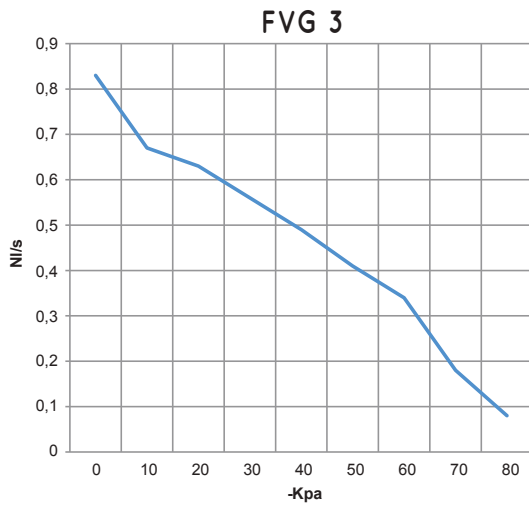
Adapter für GAS - NPT-Gewinde sind erhältlich auf S. 1.130



EINSTUFIGE VAKUUMERZEUGER MIT AUSSTOSSER FVG 3 und FVG 5

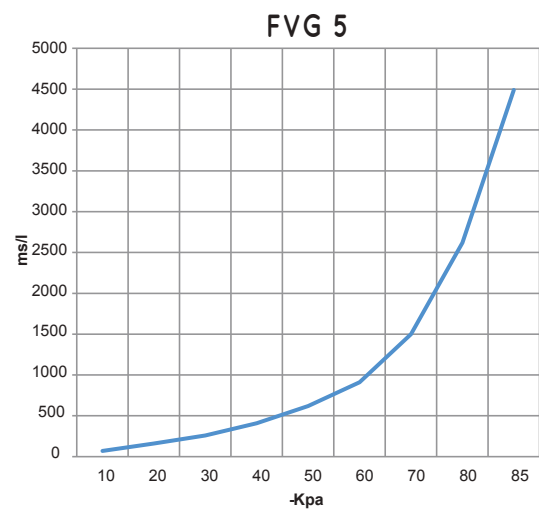
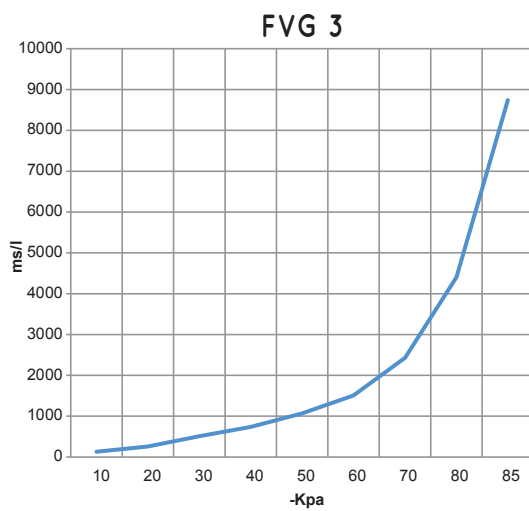
3D-Zeichnungen sind auf der Website www.vuototechnica.net verfügbar

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		
FVG 3	4.0	1.2	0.83	0.67	0.63	0.56	0.49	0.41	0.34	0.18	0.08	85	
FVG 5	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/m³) bei verschiedenen Vakuumgraden (-KPa) Bei optimalem Versorgungsdruck										Max. Vakuum -KPa
			10	20	30	40	50	60	70	80	85		
FVG 3	4.0	1.2	130	260	510	740	1070	1510	2430	4400	8740	85	
FVG 5	4.0	2.2	70	160	260	410	620	910	1500	2620	4490	85	

EINSTUFIGER VAKUUMERZEUGER IN REIHE PVP 1



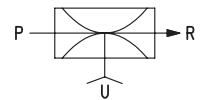
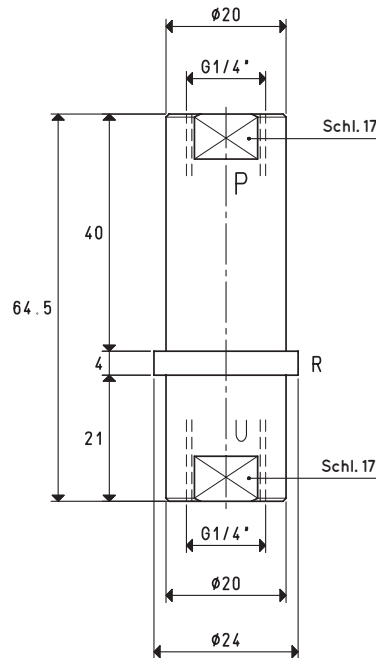
Auch die Vakuumerzeuger dieser neuen Serie arbeiten nach dem Venturi-Prinzip.

Das Merkmal, das sie von den klassischen Vakuumerzeugern unterscheidet, sind die beiden Anschlüsse für die Zuluft und das Vakuum, die auf der gleichen Achse angeordnet sind, während die Verbindung für die Ableitung der angesaugten Luft mit der abgesaugten, orthogonal zu ihnen ist und am Umfang des Erzeugers erhalten wird.

Diese Vakuumerzeuger können leicht auseinander gebaut werden, wodurch der Zugang zu allen Komponenten sowie ihre Sichtbarkeit gewährt sind. Die Vorteile, die sich aus dieser Bauweise ergeben, sind der geringere Platzbedarf, die einfache Wartung und Montage an den Sauggreifern oder den Sauggreiferhaltern.

Standardmäßig sind sie mit einem gepressten Edelstahlraht-Saugfilter und einem speziellen Mikrofaser-Schalldämpfer ausgestattet, der um den Abgasanschluss gewickelt ist, was sie besonders leise macht.

Vollständig aus eloxiertem Aluminium gefertigt.



P=DRUCKLUFTANSCHLUSS

R=AUSLASS

U=VAKUUMANSCHLUSS

Art.		PVP 1		
Menge der angesaugten Luft	m ³ /h	0.9	1.0	1.0
Maximaler Vakuumgrad	-KPa	60	80	85
Enddruck	mbar abs.	400	200	150
Versorgungsdruck	bar	3	4	5
Optimaler Versorgungsdruck	bar			5
Luftverbrauch	NI/s	0.30	0.35	0.45
Betriebstemperatur	°C			-20 / +80
Lärmpegel bei Optimalem Versorgungsdruck	dB(A)			62
Gewicht	g			44
Ersatzteile		PVP 1		
Schalldämpfer	Art.		00 15 114	
Saugfilter	Art.		SP 1/4 I	

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 = $\frac{\text{g}}{453.6} = \frac{\text{kg}}{0.4536}$

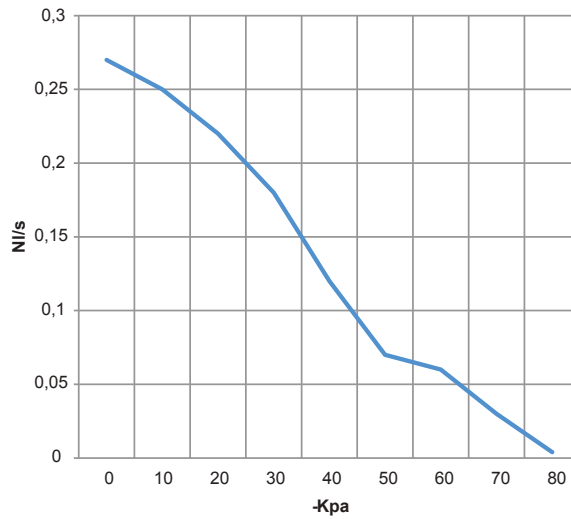
Adapter für GAS - NPT-Gewinde sind erhältlich auf S. 1.130



EINSTUFIGER VAKUUMERZEUGER IN REIHE PVP 1

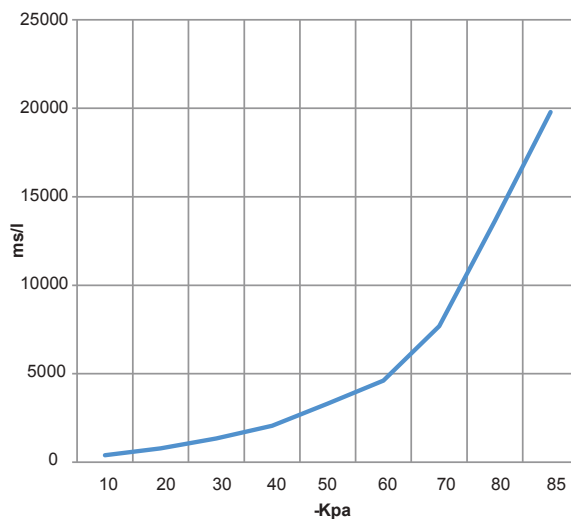
3D-Zeichnungen sind auf der Website www.vuototecnica.net verfügbar

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		
PVP 1	5.0	0.45	0.27	0.25	0.22	0.18	0.12	0.07	0.06	0.03	--	85	

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

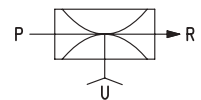
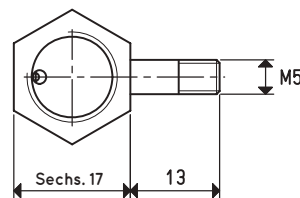
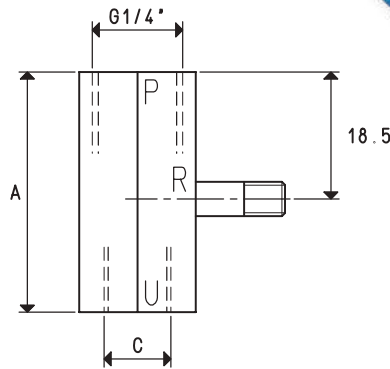


Erzeuger. Art.	Versorgungsdruck bar	Luftverbrauch NI/s	Ausstoßzeiten (ms/l=s/m³) bei verschiedenen Vakuumgraden (-KPa) Bei optimalem Versorgungsdruck									Max. Vakuum -KPa
			10	20	30	40	50	60	70	80	85	
PVP 1	5.0	0.45	393	786	1336	2057	3312	4605	7690	13935	19787	85

EINSTUFIGE VAKUUMERZEUGER IN REIHE GV 1, GV 2 und GV 3



Die Arbeitsweise dieser Vakuumerzeuger basiert ebenfalls auf dem Venturi-Prinzip. Das Merkmal, das sie von den klassischen Vakuumerzeugern unterscheidet, sind die beiden Anschlüsse für die Zuluft und das Vakuum, die auf der gleichen Achse angeordnet sind, während der Anschluss für die Abluft und die Abluft orthogonal zu ihnen angeordnet ist. Die Vorteile, die sich aus dieser Bauweise ergeben, sind der geringere Platzbedarf, der mühelose Zusammenbau und die einfache Wartung. Diese Vakuumerzeuger können direkt an den Halterungen der Sauggreifer oder an den Sauggreiferhaltern montiert werden. Mit Ausnahme der Auslassdüse, die aus Messing ist, sind sie komplett aus eloxiertem Aluminium hergestellt.



		P=DRUCKLUFTANSCHLUSS			R=AUSLASS			U=VAKUUMANSCHLUSS		
Art.		GV1			GV2			GV3		
Menge der angesaugten Luft	m³/h	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0
Maximaler Vakuumgrad	-KPa	60	75	85	60	75	85	60	75	85
Enddruck	mbar abs.	400	250	150	400	250	150	400	250	150
Versorgungsdruck	bar	3	4	5	3	4	5	3	4	5
Optimaler Versorgungsdruck	bar			5			5			5
Luftverbrauch	NI/s	0.30	0.35	0.45	0.30	0.35	0.45	0.30	0.35	0.45
Betriebstemperatur	°C			-20 / +80			-20 / +80			-20 / +80
Lärmpegel bei Optimalem Versorgungsdruck	dB(A)			70			70			70
Gewicht	g			21			20			19
A				30			35			38
C	∅			M5			G1/8"			G1/4"

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.

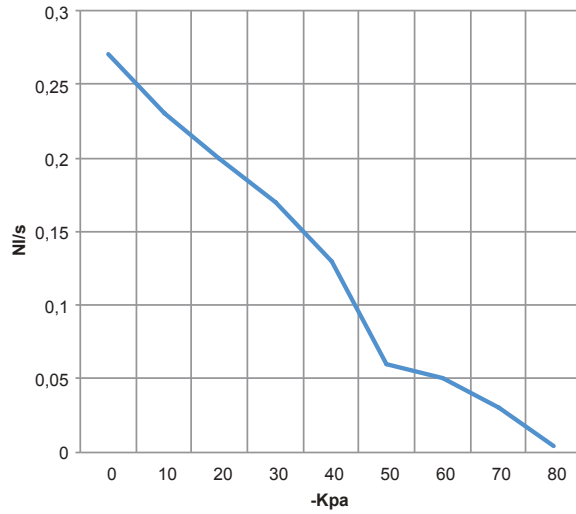
Umwandlungsverhältnis: N (Newton) = Kg x 9.81 (Schwerkraft);

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. 1.130

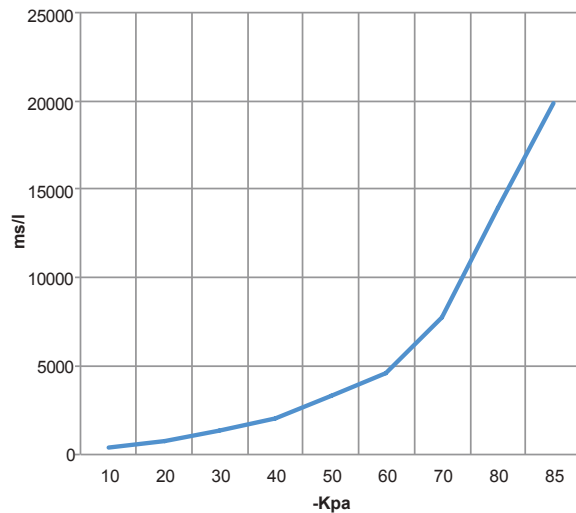


Luftdurchsatz (NI/s) bei verschiedenen Vakuumgrade (-KPa), bei optimalem Versorgungsdruck



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		
GV1 - GV2 - GV3	5.0	0.45	0.27	0.23	0.20	0.17	0.13	0.06	0.05	0.03	--	85	

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



Erzeuger. Art.	Versorgungsdruck bar	Luftverbrauch NI/s	Ausstoßzeiten (ms/l=s/m³) bei verschiedenen Vakuumgraden (-KPa) Bei optimalem Versorgungsdruck										Max. Vakuum -KPa
			10	20	30	40	50	60	70	80	85		
GV1 - GV2 - GV3	5.0	0.45	394	788	1339	2063	3322	4617	7711	13973	19841	85	

EINSTUFIGE VAKUUMERZEUGER PVP 05, PVP 2 und PVP 3

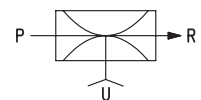
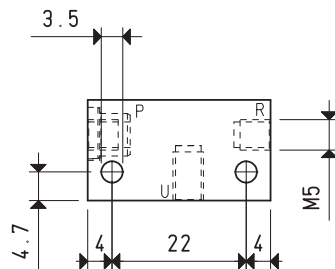
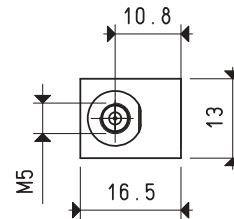
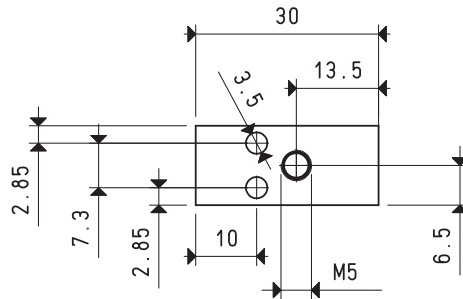


3D-Zeichnungen sind auf der Website www.vuototecnica.net verfügbar

Diese einstufigen Vakuumerzeuger sind im Verhältnis zu ihrer Leistung besonders klein und arbeiten ebenfalls nach dem Venturiprinzip. 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.

Die hier abgebildeten und beschriebenen Vakuumerzeuger werden im Allgemeinen für die Bedienung von Sauggreifern, für das Greifen und Handhaben von nicht porösen Gegenständen und Geräten eingesetzt, bei denen der Bedarf an dem Durchfluss sehr gering ist. Sie bestehen aus eloxiertem Aluminium, mit Ausstossern aus Aluminium (PVP05) oder Messing (PVP2 - PVP3).

Auf Wunsch können sie mit einem hochschalldämmenden Schalldämpfer geliefert werden, der am Abgasanschluss R montiert ist.



Art.	P=DRUCKLUFTANSCHLUSS	R=AUSLASS	U=VAKUUMANSCHLUSS				
			PVP 05				
Menge der angesaugten Luft	m³/h	0.36	0.42	0.42	0.47	0.50	0.50
Maximaler Vakuumgrad	-KPa	22	33	42	48	61	82
Enddruck	mbar abs.	780	670	580	520	390	180
Versorgungsdruck	bar	1	2	3	4	5	6
Optimaler Versorgungsdruck	bar						6
Luftverbrauch	NI/s	0.13	0.20	0.27	0.34	0.40	0.50
Betriebstemperatur	°C						-20 / +80
Lärmpegel bei Optimalem Versorgungsdruck	dB(A)						70
Gewicht	g						14

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);

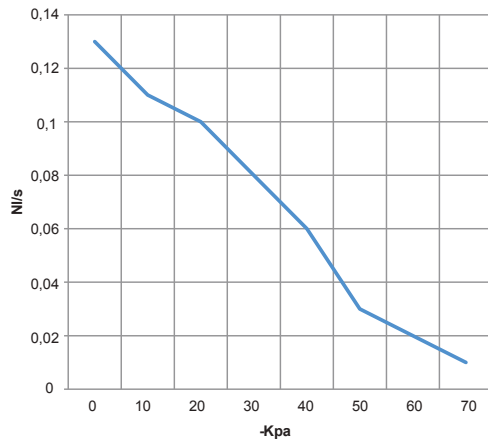
inch = $\frac{\text{mm}}{25.4}$; pounds = $\frac{\text{g}}{453.6} = \frac{\text{kg}}{0.4536}$

Adapter für GAS - NPT-Gewinde sind erhältlich auf S. 1.130



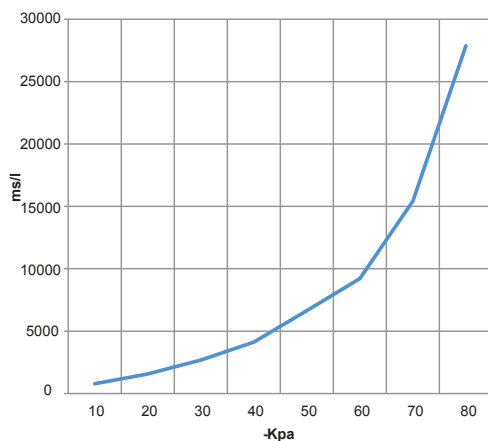
EINSTUFIGER VAKUUMERZEUGER PVP 05

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		
PVP 05	6.0	0.5	0.13	0.11	0.10	0.08	0.06	0.03	0.02	0.01	--	82	

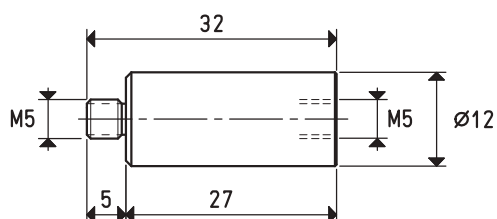
Ausstoßzeiten (ms/l = s/m³) bei verschiedenen Vakuumgraden (-KPa), bei optimalem Versorgungsdruck

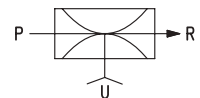
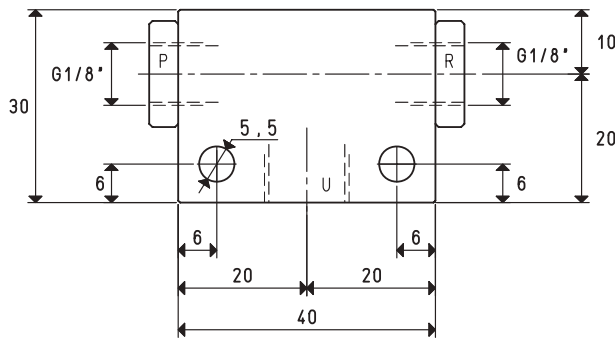
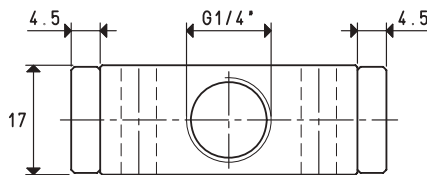


Erzeuger. Art.	Versorgungsdruck bar	Luftverbrauch NI/s	Ausstoßzeiten (ms/l=s/m ³) bei verschiedenen Vakuumgraden (-KPa) Bei optimalem Versorgungsdruck								Max. Vakuum -KPa
			10	20	30	40	50	60	70	80	
PVP 05	6.0	0.5	786	1572	2678	4126	6644	9210	15420	27870	82

OPTIONALES ZUBEHÖR

Schalldämpferfilter Art. FB 1





Art.	P=DRUCKLUFTANSCHLUSS	R=AUSLASS	U=VAKUUMANSCHLUSS		
			PVP 2		
Menge der angesaugten Luft	m ³ /h		2.8	2.9	3.0
Maximaler Vakuumgrad	-kPa		60	70	85
Enddruck	mbar abs.		400	300	150
Versorgungsdruck	bar		4	5	6
Optimaler Versorgungsdruck	bar				6
Luftverbrauch	NI/s		0.7	0.8	0.9
Betriebstemperatur	°C				-20 / +80
Lärmpegel bei Optimalem Versorgungsdruck	dB(A)				78
Gewicht	g				70

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

Vakuumerezeuger 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 = $\frac{\text{g}}{453.6} = \frac{\text{kg}}{0.4536}$

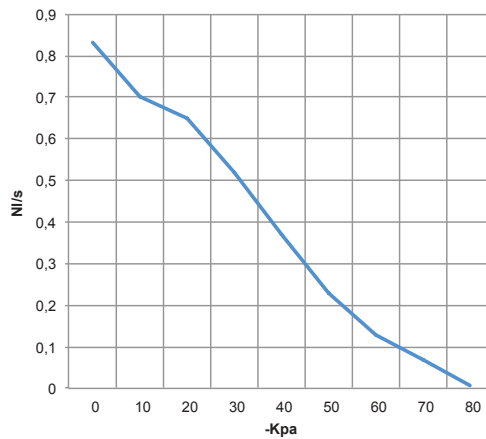
Adapter für GAS - NPT-Gewinde sind erhältlich auf S. 1.130



EINSTUFIGER VAKUUMERZEUGER PVP 2

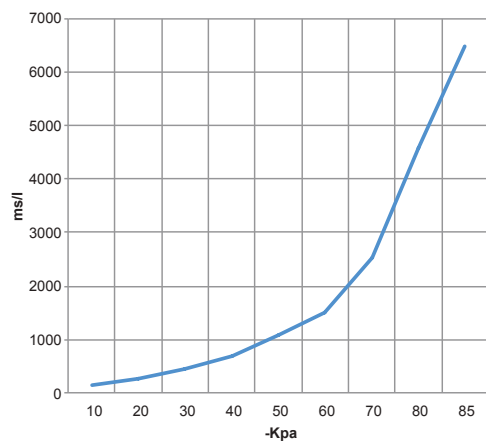
3D-Zeichnungen sind auf der Website www.vuototecnica.net verfügbar

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		
PVP 2	6.0	0.9	0.83	0.70	0.65	0.52	0.37	0.23	0.13	0.07	--	85	

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

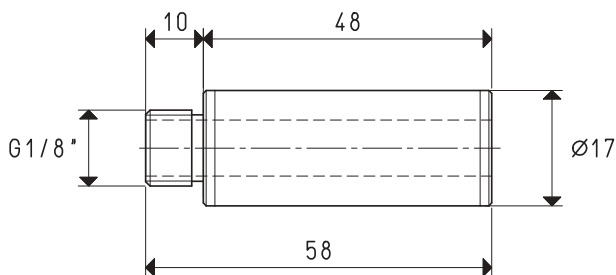


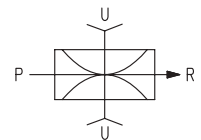
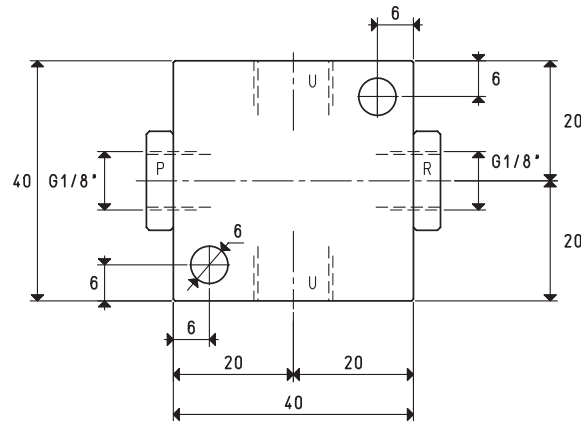
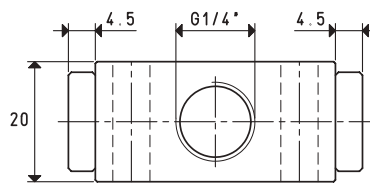
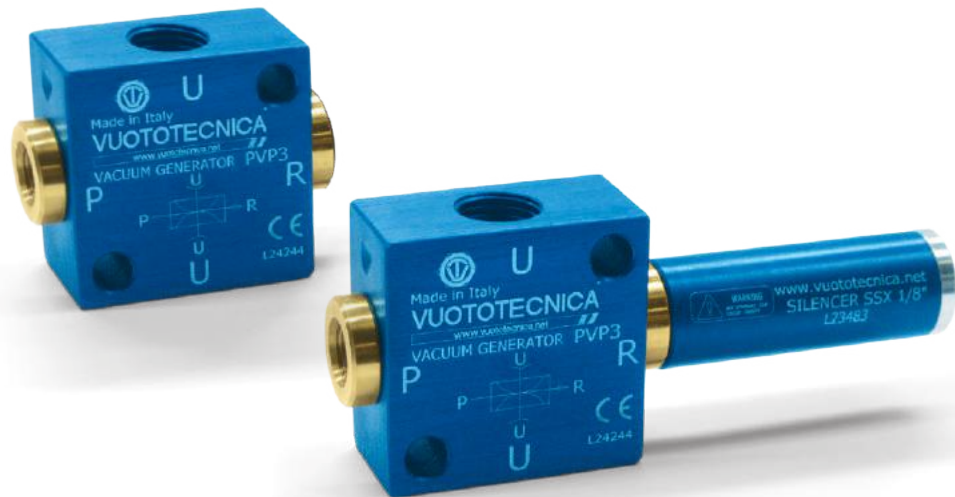
Erzeuger. Art.	Versorgungsdruck bar	Luftverbrauch NI/s	Ausstoßzeiten (ms/l=s/m³) bei verschiedenen Vakuumgraden (-KPa) Bei optimalem Versorgungsdruck										Max. Vakuum -KPa
			10	20	30	40	50	60	70	80	85		
PVP 2	6.0	0.9	128	257	438	675	1087	1511	2523	4572	6492	85	

8

OPTIONALES ZUBEHÖR

Schalldämpfer Art. SSX 1/8"





P=DRUCKLUFTANSCHLUSS R=AUSLASS U=VAKUUMANSCHLUSS

Art.	PVP 3			
Menge der angesaugten Luft	m ³ /h	3.4	3.5	3.7
Maximaler Vakuumgrad	-KPa	60	70	85
Enddruck	mbar abs.	400	300	150
Versorgungsdruck	bar	4	5	6
Optimaler Versorgungsdruck	bar			6
Luftverbrauch	NI/s	1.0	1.1	1.3
Betriebstemperatur	°C			-20 / +80
Lärmpegel bei Optimalem Versorgungsdruck	dB(A)			80
Gewicht	g			100

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

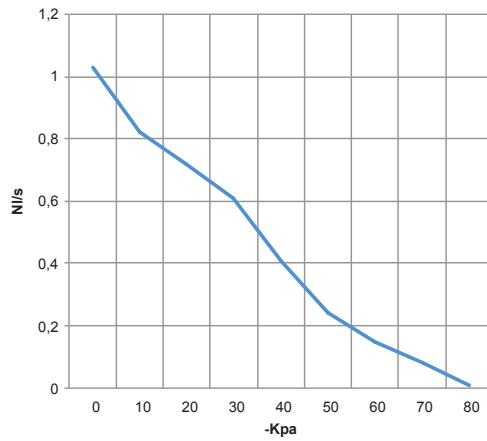
Vakuumerzeuger müssen mit ungeschmierter Druckluft, 5 Mikron Filtration, nach ISO 8573-1 Klasse 4 versorgt werden.



EINSTUFIGER VAKUUMERZEUGER PVP 3

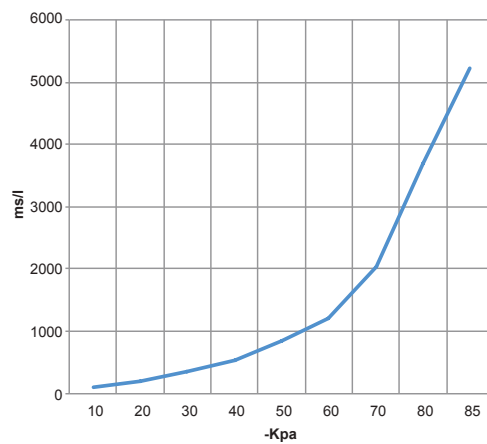
3D-Zeichnungen sind auf der Website www.vuototechnica.net verfügbar

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	85	
PVP 3	6.0	1.3	1.03	0.82	0.72	0.61	0.41	0.24	0.15	0.08	--	85	

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

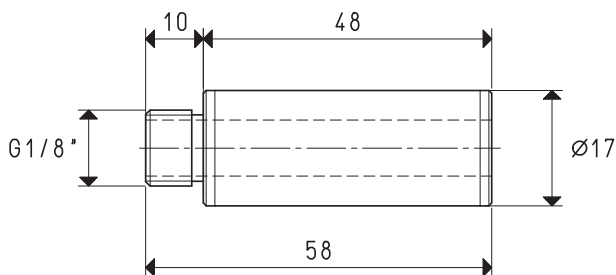


Erzeuger. Art.	Versorgungsdruck bar	Luftverbrauch NI/s	Ausstoßzeiten (ms/l=s/m³) bei verschiedenen Vakuumgraden (-KPa) Bei optimalem Versorgungsdruck										Max. Vakuum -KPa
			10	20	30	40	50	60	70	80	85		
PVP 3	6.0	1.3	104	207	353	544	857	1217	2033	3684	5232	85	

8

OPTIONALES ZUBEHÖR

Schalldämpfer Art. SSX 1/8"



EINSTUFIGE VAKUUMERZEUGER PVP 2 M, PVP 2 MM1, PVP 2 MM2 und PVP 2 MM3



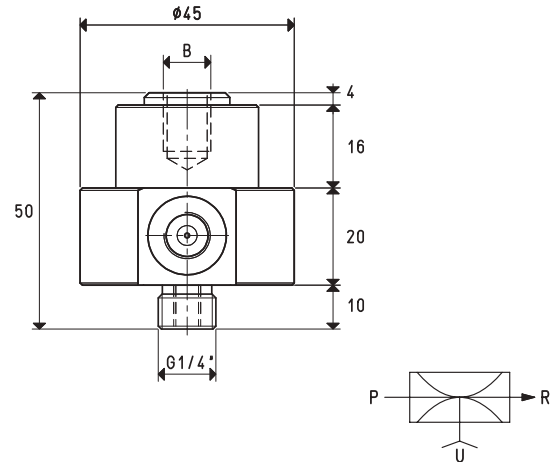
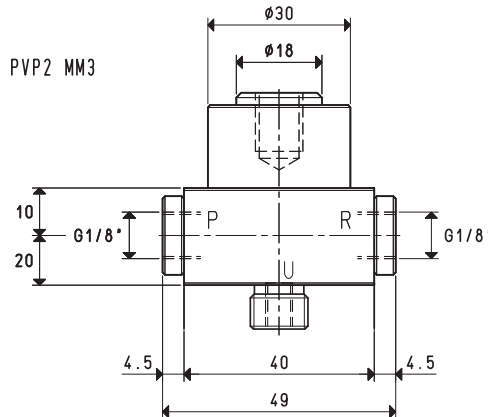
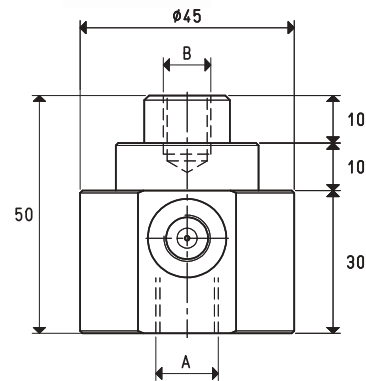
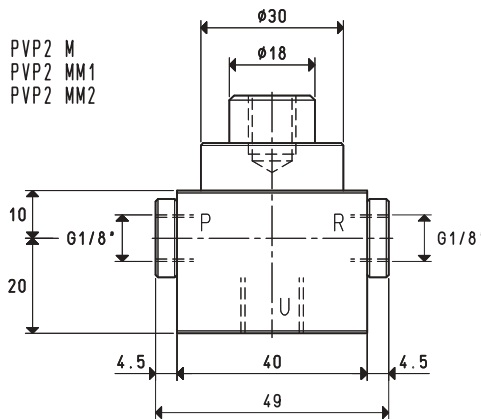
3D-Zeichnungen sind auf der Website www.vuototecnica.net verfügbar

Die Vakuumerzeuger auf dieser Seite basieren auf dem gleichen Venturi-Prinzip wie die vorher beschriebenen und liefern die gleichen technischen Leistungen. Sie unterscheiden sich durch ihre unterschiedliche Bauweise. Der U-Sauganschluss ist mit Gewinde versehen, um den Anschluss eines Sauggreifers mit dem Halter sowohl mit Innen- als auch mit Aussengewinde zu ermöglichen, während auf der gleichen Welle, aber auf der anderen Seite, über ein metrisches Gewindeloch der Vakuumerzeuger direkt an die Automatik oder an den Sauggreiferhalter montiert werden kann.

Sie sind vollständig aus eloxiertem Aluminium gefertigt, mit Ausstossern aus Messing.

Mit Sauggreifern ausgestattet, sind sie echte eigenständige Greifeinheiten; sie eignen sich für Sauggreifer-Belader und Handhabungsgeräte, zum Greifen von Platten, Glasscheiben, Kunststoffplatten oder ähnlichen Produkten.

Auf Wunsch können sie mit einem hochschalldämmenden Schalldämpfer geliefert werden, der am Abgasanschluss R montiert ist.



P=DRUCKLUFTANSCHLUSS

R=AUSLASS

U=VAKUUMANSCHLUSS

Art.		PVP 2 M			PVP 2 MM1			PVP 2 MM2			PVP 2 MM3		
		Menge der angesaugten Luft	m ³ /h	2.8	2.9	3.0	2.9	2.9	3.0	2.8	2.9	3.0	2.8
Maximaler Vakuumgrad	-KPa	60	70	85	60	70	85	60	70	85	60	70	85
Enddruck	mbar abs.	400	300	150	400	300	150	400	300	150	400	300	150
Versorgungsdruck	bar	4	5	6	4	5	6	4	5	6	4	5	6
Optimaler Versorgungsdruck	bar			6			6			6			6
Luftverbrauch	NI/s	0.7	0.8	0.9	0.7	0.8	0.9	0.7	0.8	0.9	0.7	0.8	0.9
Betriebstemperatur	°C			-20 / +80			-20 / +80			-20 / +80			-20 / +80
Lärmpegel bei Optimalem Versorgungsdruck	dB(A)			78			78			78			78
A				G3/8"			G3/8"			G1/4"			-
B				M10			M12			M10			M10
Gewicht	g			162			162			162			172

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

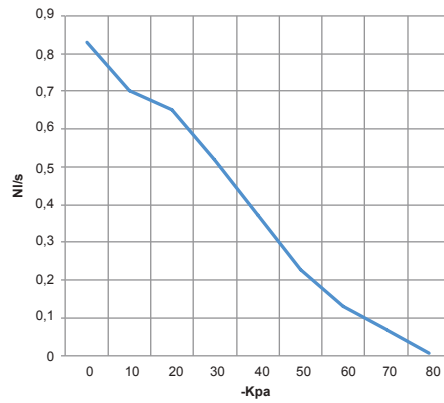
Adapter für GAS - NPT-Gewinde sind erhältlich auf S. 1.130



EINSTUFIGE VAKUUMERZEUGER PVP 2 M, PVP 2 MM1, PVP 2 MM2 und PVP 2 MM3

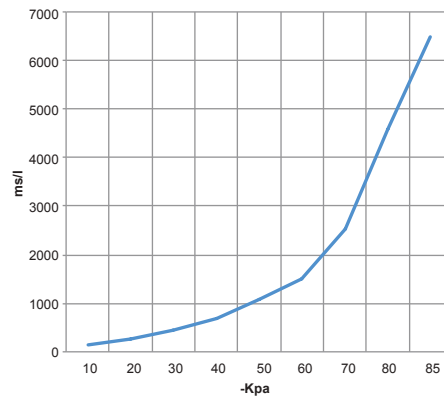
3D-Zeichnungen sind auf der Website www.vuototechnica.net verfügbar

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		
PVP 2 M	6.0	0,9	0.83	0.70	0.65	0.52	0.37	0.23	0.13	0.07	--	85	
PVP 2 MM1	6.0	0,9	0.83	0.70	0.65	0.52	0.37	0.23	0.13	0.07	--	85	
PVP 2 MM2	6.0	0,9	0.83	0.70	0.65	0.52	0.37	0.23	0.13	0.07	--	85	
PVP 2 MM3	6.0	0,9	0.83	0.70	0.65	0.52	0.37	0.23	0.13	0.07	--	85	

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

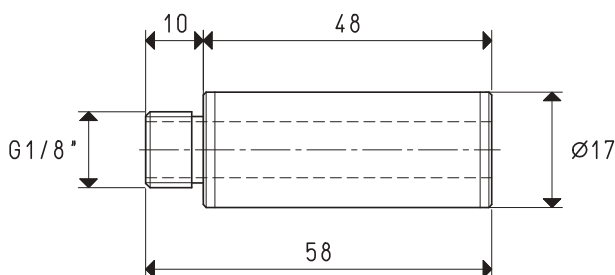


Erzeuger. Art.	Versorgungsdruck bar	Luftverbrauch NI/s	Ausstoßzeiten (ms/l=s/m³) bei verschiedenen Vakuumgraden (-KPa) Bei optimalem Versorgungsdruck										Max. Vakuum -KPa
			10	20	30	40	50	60	70	80	85		
PVP 2 M	6.0	0,9	128	257	438	675	1087	1511	2523	4572	6492	85	
PVP 2 MM1	6.0	0,9	128	257	438	675	1087	1511	2523	4572	6492	85	
PVP 2 MM2	6.0	0,9	128	257	438	675	1087	1511	2523	4572	6492	85	
PVP 2 MM3	6.0	0,9	128	257	438	675	1087	1511	2523	4572	6492	85	

8

OPTIONALES ZUBEHÖR

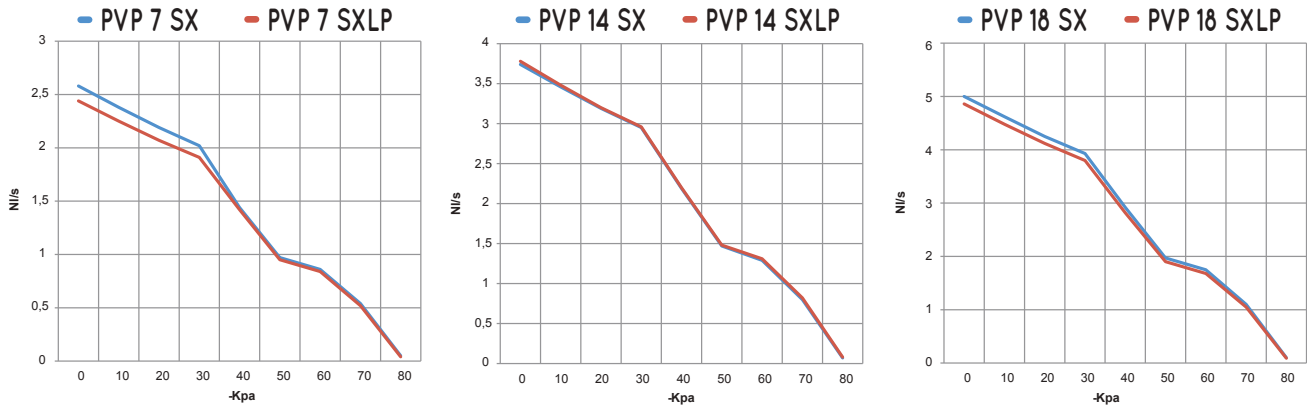
Schalldämpfer Art. SSX 1/8"





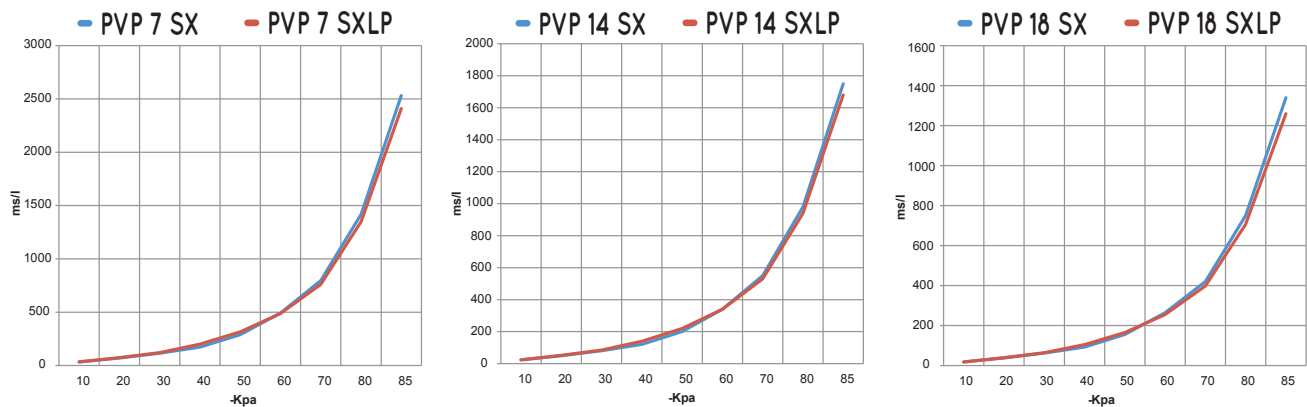
EINSTUFIGE VAKUUMERZEUGER PVP 7 - 14 - 18 SX / SXLP

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		
PVP 7 SX	6.0	3.2	2.58	2.38	2.19	2.02	1.44	0.97	0.86	0.54	0.05	85	
PVP 14 SX	6.0	4.8	3.75	3.46	3.19	2.95	2.19	1.47	1.29	0.80	0.07	85	
PVP 18 SX	6.0	6.4	5.00	4.62	4.25	3.93	2.92	1.97	1.75	1.10	0.10	85	
PVP 7 SXLP	3.0	4.5	2.44	2.25	2.07	1.91	1.42	0.95	0.84	0.52	0.04	88	
PVP 14 SXLP	3.0	6.9	3.77	3.48	3.20	2.96	2.20	1.48	1.31	0.82	0.07	88	
PVP 18 SXLP	3.0	8.6	4.86	4.48	4.12	3.80	2.82	1.90	1.68	1.05	0.09	88	

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



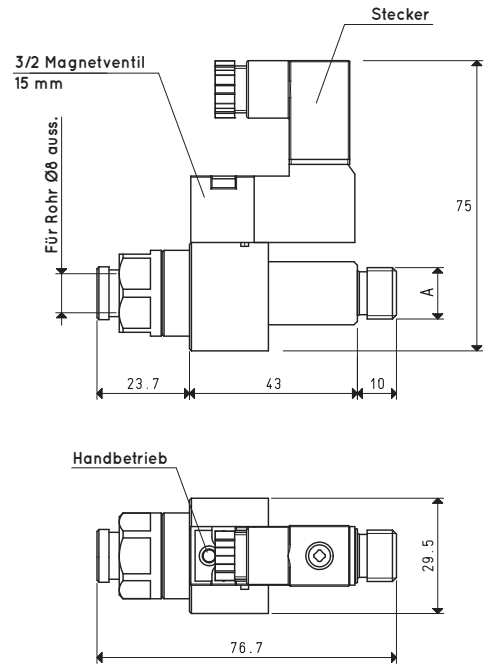
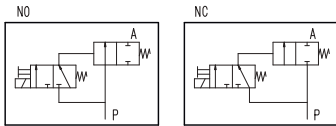
Erzeuger. Art.	Versorgungsdruck bar	Luftverbrauch NI/s	Ausstoßzeiten (ms/l=s/m³) bei verschiedenen Vakuumgraden (-KPa) Bei optimalem Versorgungsdruck								Max. Vakuum -KPa	
			10	20	30	40	50	60	70	80		85
PVP 7 SX	6.0	3.2	33	70	115	173	289	492	796	1418	2532	85
PVP 14 SX	6.0	4.8	23	49	80	120	200	340	550	980	1750	85
PVP 18 SX	6.0	6.4	18	38	62	93	155	264	420	750	1340	85
PVP 7 SXLP	3.0	4.5	34	74	121	200	315	487	760	1348	2410	88
PVP 14 SXLP	3.0	6.9	24	52	85	140	220	340	530	940	1680	88
PVP 18 SXLP	3.0	8.6	18	39	64	105	165	255	398	706	1260	88



PNEUMATIKVENTIL MIT KOAXIALVERSCHLUSS

Die Funktion dieser Magnetventile besteht darin, die Druckluftversorgung der Vakuumerzeuger abzufangen; die Abfangung durch einen originalen koaxialen Verschluss ermöglicht die Zufuhr großer Luftmengen und sorgt so für eine höhere Ansauggeschwindigkeit der Sauggreifer.

Sie bestehen aus einem eloxierten Aluminiumgehäuse mit integriertem Koaxialverschluss, pneumatisch betätigt durch ein Mikro-Magnetventil mit absorptionsarmer elektrischer Spule, das Betriebsdrücke zwischen 1,5 und 7 bar verarbeiten kann. Sie können durch Vakuumschalter oder einfache elektrische Schalter gesteuert werden. Dank ihrer Kompaktheit können sie auch direkt an den Vakuumerzeugern installiert werden, wodurch unnötige Rohrleitungen und negative Volumina entfallen.



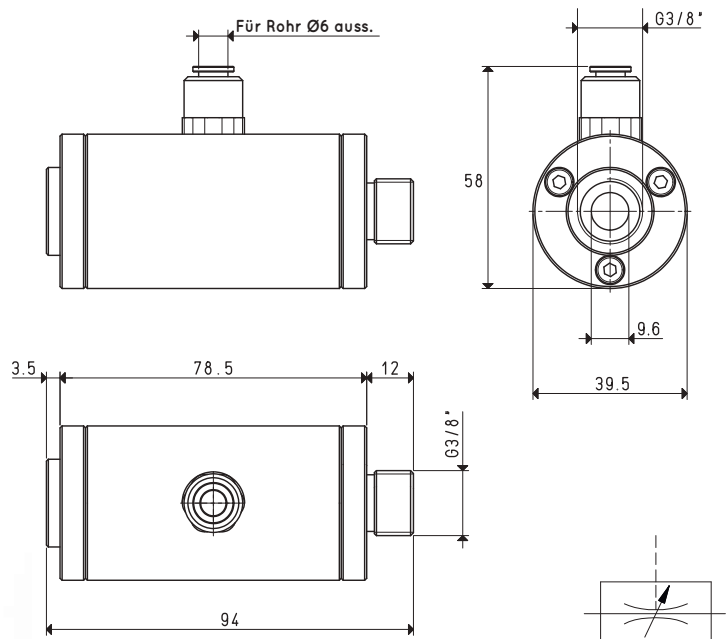
Art.	A Ø	Max. Durchfluss bei 6 bar l / l'	Versorgungsdruck bar	Stromaufnahme W	Gewicht g
VPE 00 NC V24CC	G1/8"	350	1.5 ÷ 7	2	110
VPE 00 NO V24CC	G1/8"	350	1.5 ÷ 7	2	110
VPE 01 NC V24CC	G1/4"	500	1.5 ÷ 7	2	100
VPE 01 NO V24CC	G1/4"	500	1.5 ÷ 7	2	100
VPE 02 NC V24CC	G3/8"	600	1.5 ÷ 7	2	100
VPE 02 NO V24CC	G3/8"	600	1.5 ÷ 7	2	100

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

PNEUMATIKVENTIL MIT MUFFE

Um eine schnellere Wiederherstellung des Atmosphärendrucks in den Sauggreifern während der Ablösephase der aufgenommenen Last zu gewährleisten, wurde dieses spezielle Hülsenventil geschaffen, das durch pneumatische Betätigung am Ende des Zyklus den Auslaufanschluss des Erzeugers schließt und die Zuluft in den Anschluss der Nutzung transportiert; so werden die Sauggreifer sofort abgelöst. Es ist für Erzeuger mit Durchflussmengen von nicht mehr als 15 mc/h geeignet und wurde speziell für die MSVE-Serie entwickelt.

Sie besteht aus eloxiertem Aluminium mit integriertem Silikonmembranschlauch.



Art.	Freie Blendenöffnung max. Durchfluss l / l'	Druck der Servosteuerung bar	Gewicht g
07 02 90	600	3 ÷ 8	230

Hinweis: 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. 1.130

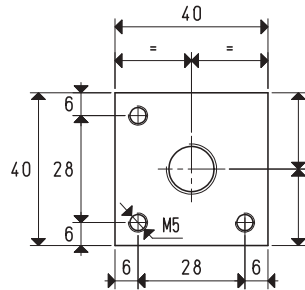
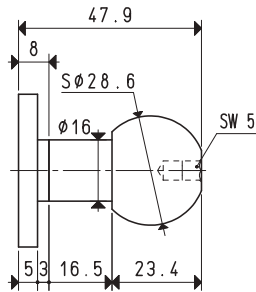


BEFESTIGUNGSHALTER FÜR EINSTUFIGE VAKUUMERZEUGER

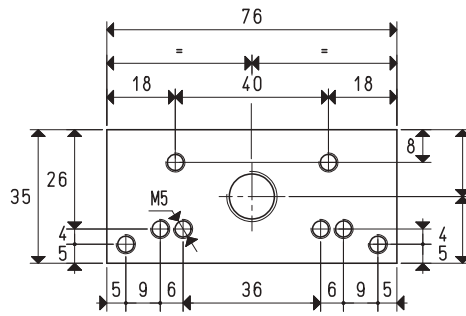
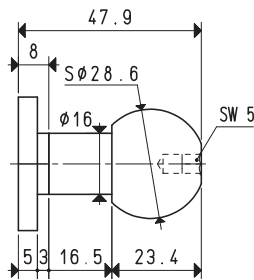
Die abgebildete und auf dieser Seite beschriebenen Befestigungshalter sind standardmäßig aus eloxiertem Aluminium gefertigt, können aber auf Anfrage auch in Edelstahl geliefert werden.

Mit den Haltern werden die einstufigen Vakuumerzeuger mit einem gerillten Zylinderstift oder einem Kugelstift an der Maschine befestigt, deren Sitz in der Maschine selbst erhalten werden muss.

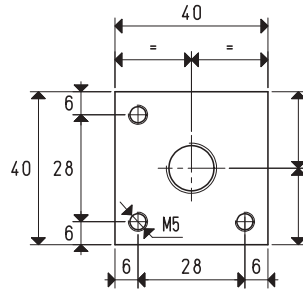
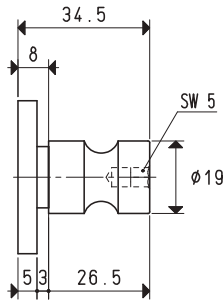
Sie eignen sich für Roboter-Greifsysteme und ermöglichen eine schnelle Montage der Vakuumerzeuger auf den im Automobilbereich verwendeten Spezialprofilen.



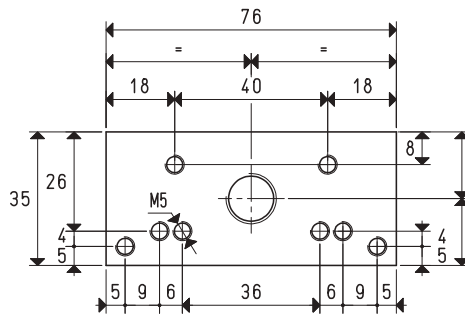
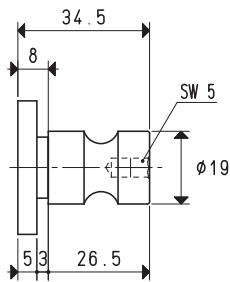
Art.	für Erzeuger	Material	Gewicht g
FCH 01	PVP 2	Aluminium	60
	PVP 3		
FCH 01 INOX	PVP 2	Rostfreier Stahl	180
	PVP 3		
	PVP 3		



Art.	für Erzeuger	Material	Gewicht g
FCH 02	15 01 10	Aluminium	72
	15 02 10		
	15 03 10		
	15 04 10		
	15 05 10		
	15 06 10		
	15 07 10		
FCH 02 INOX	15 01 10	Rostfreier Stahl	220
	15 02 10		
	15 03 10		
	15 04 10		
	15 05 10		
	15 06 10		
	15 07 10		



Art.	für Erzeuger	Material	Gewicht g
FCH 03	PVP 2	Aluminium	39
	PVP 3		
FCH 03 INOX	PVP 2	Rostfreier Stahl	117
	PVP 3		



Art.	für Erzeuger	Material	Gewicht g
FCH 04	15 01 10	Aluminium	52
	15 02 10		
	15 03 10		
	15 04 10		
	15 05 10		
	15 06 10		
	15 07 10		
FCH 04 INOX	15 01 10	Rostfreier Stahl	156
	15 02 10		
	15 03 10		
	15 04 10		
	15 05 10		
	15 06 10		
	15 07 10		



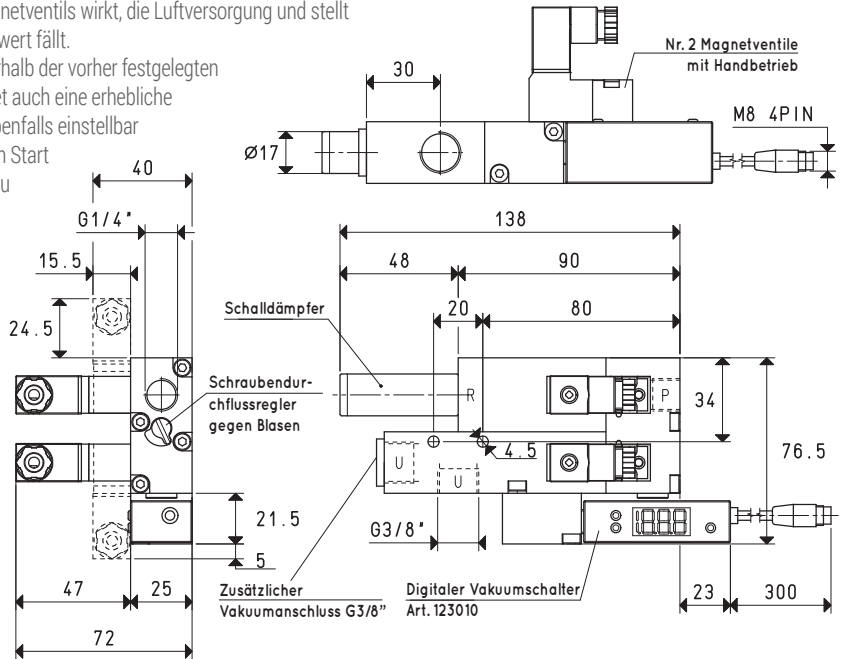
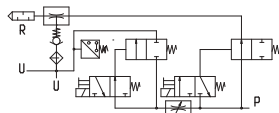
EINSTUFIGE MULTIFUNKTIONS-VAKUUMERZEUGER MSVE

3D-Zeichnungen sind auf der Website www.vuototecnica.net verfügbar

Die Vakuumerzeuger dieser neuen Serie sind in der Lage, ein Vakuum-Greifsystem komplett zu bedienen. Das einzigartige Druckluftversorgungssystem mit koaxialen Verschlüssen gestattet die Zufuhr großer Luftmengen, sowohl zu den Ejektoren als auch zum Ausstoßsystem, wodurch eine höhere Geschwindigkeit beim Greifen und Loslassen der Last gewährleistet wird. Ausgestattet mit einstufigen Ausstoßern, die mit niedrigem Druck (max. 4 bar) gespeist werden, verfügen sie über sehr hohe Entleerungsgeschwindigkeiten, bezogen auf ihre Saugleistung, was den Vorteil immer schnellerer und leistungsfähigerer Arbeitszyklen hat. Zwei Mikro-Magnetventile steuern die Druckluftzufuhr zum Vakuum-Ausstoßer und zur Abgasdecke, letztere über einen Schraubenstromregler in Stärke und Dauer einstellbar. Das am Sauganschluss integrierte Rückschlagventil sorgt bei Stromausfall für die Aufrechterhaltung des Vakuums im Einsatz. Ein digitaler Vakuumschalter mit Anzeige- und Schaltanzeige-LED, der die Druckluftversorgung verwaltet und ein Signal für einen sicheren Zyklusstart liefert. Ein eloxierter Aluminiumverteiler mit Vakuumschlüssen hat einen leicht zu prüfenden Saugfilter integriert. Durch Aktivieren des Mikro-Magnetventils der Druckluftversorgung erzeugt der Erzeuger bei Verwendung ein Vakuum; bei Erreichen des eingestellten Maximalwertes unterbricht der Vakuumschalter, der auf die elektrische Spule des Mikro-Magnetventils wirkt, die Luftversorgung und stellt sie erst wieder her, wenn der Vakuumwert unter den Minimalwert fällt.



Durch diese Modulation wird nicht nur der Vakuumgrad innerhalb der vorher festgelegten Sicherheitswerte gehalten (Hysteresen), sondern sie gestattet auch eine erhebliche Einsparung an Druckluft. Ein zweites Vakuumschaltersignal, ebenfalls einstellbar und unabhängig vom ersten, kann verwendet werden, um den Start des Zyklus zu ermöglichen, wenn das erreichte Vakuumniveau für den Einsatz geeignet ist. Am Ende des Arbeitszyklus wird das Mikro-Magnetventil für die Druckluftzufuhr zum Generator deaktiviert; gleichzeitig wird das Ausstoß-Mikro-Magnetventil für die schnelle Wiederherstellung des verwendeten Atmosphärendrucks aktiviert. Die MSVE-Vakuumerzeuger können in jeder beliebigen Position installiert werden und eignen sich für den Service von Sauggreifsystemen, für die Handhabung von Blechen, Glas, Marmor, Keramik, Kunststoff, Pappe, Holz usw. und insbesondere für den Bereich der Industrierobotik, wo Geräte mit hervorragender Leistung, mit immer kleineren Abmessungen und Gewichten benötigt werden.



P=DRUCKLUFTANSCHLUSS		R=AUSLASS	U=VAKUUMANSCHLUSS					
Art.		MSVE 3			MSVE 5			
Menge der angesaugten Luft	m³/h	2.6	2.8	3.0	4.9	5.1	5.1	
Maximaler Vakuumgrad	-kPa	40	61	85	40	61	85	
Enddruck	mbar abs.	600	390	150	600	390	150	
Versorgungsdruck	bar	2	3	4	2	3	4	
Luftverbrauch	l/s	0.7	0.9	1.2	1.3	1.7	2.2	
Max Menge der geblasten Luft bei 4 bar	l/min			650			650	
Interne Koaxiale Verschlussposition								
Stromversorgung				NO			NO	
Stromversorgung Magnetventil Aufnahme	W			2.0			2.0	
Interne Koaxiale Verschlussposition								
Ausstoßer				NC			NC	
Stromversorgung Magnetventil Ausstoßer	W			2.0			2.0	
Versorgungsspannung	V			24DC			24DC	
Ausgang Vakuumschalter				PNP			PNP	
Schutzart				40			40	
Einsatztemperatur	°C			-10 / +60			-10 / +60	
Lärmpegel bei								
Optimalem Versorgungsdruck	dB(A)			48			44	
Gewicht	g			493			493	
Ersatzteile			MSVE 3			MSVE 5		
Digitaler Vakuumschalter	Art.		12 30 10			12 30 10		
Magnetventil zur Versorgung NO	Art.		00 07 304			00 07 304		
Versorgung- und Blasmagnetventil NC	Art.		00 15 447			00 15 447		
Schalldämpfer	Art.		SSX 1/8"			SSX 1/8"		

Hinweis: Stromversorgung zu bestellen, geben Sie bitte den Code des Artikels MSVE...NC an.

Um den Erzeuger ohne digitalen Vakuumschalter zu bestellen, geben Sie den Code MSVE...SV ein.

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.

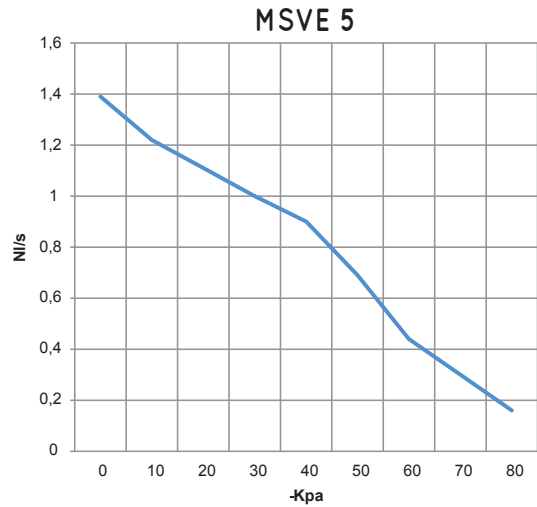
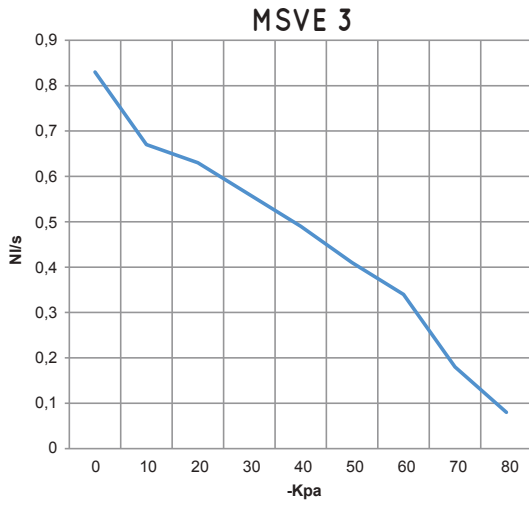
Umwandlungsverhältnis: N (Newton) = Kg x 9.81 (Schwerkraft);

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

Adapter für GAS - NPT-Gewinde sind erhältlich auf S. 1.130

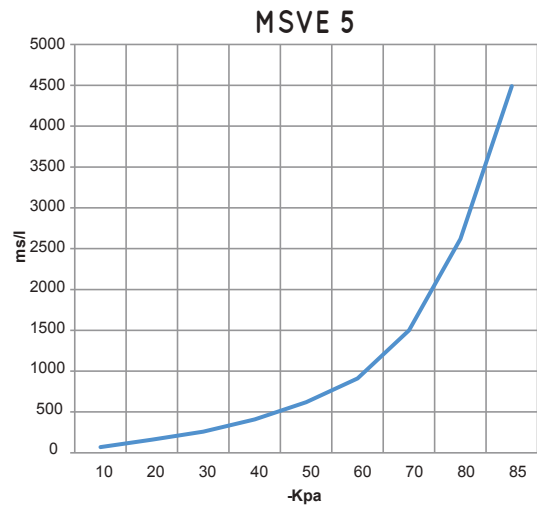
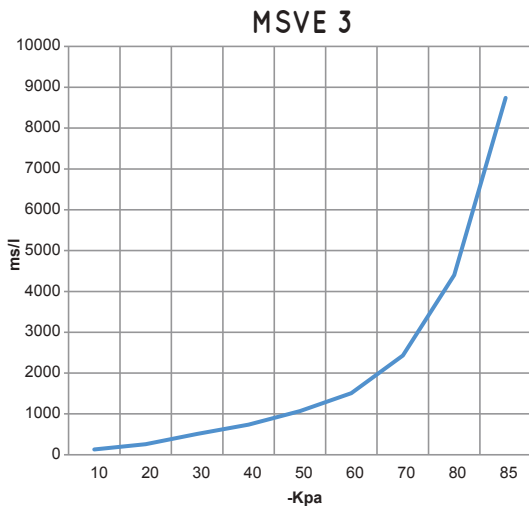


Luftdurchsatz (NI/s) bei verschiedenen Vakuumgrade (-KPa), bei optimalem Versorgungsdruck



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		
MSVE 3	4.0	1.2	0.83	0.67	0.63	0.56	0.49	0.41	0.34	0.18	0.08	85	
MSVE 5	4.0	2.2	1.39	1.22	1.11	1.00	0.90	0.69	0.44	0.30	0.16	85	

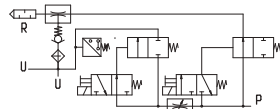
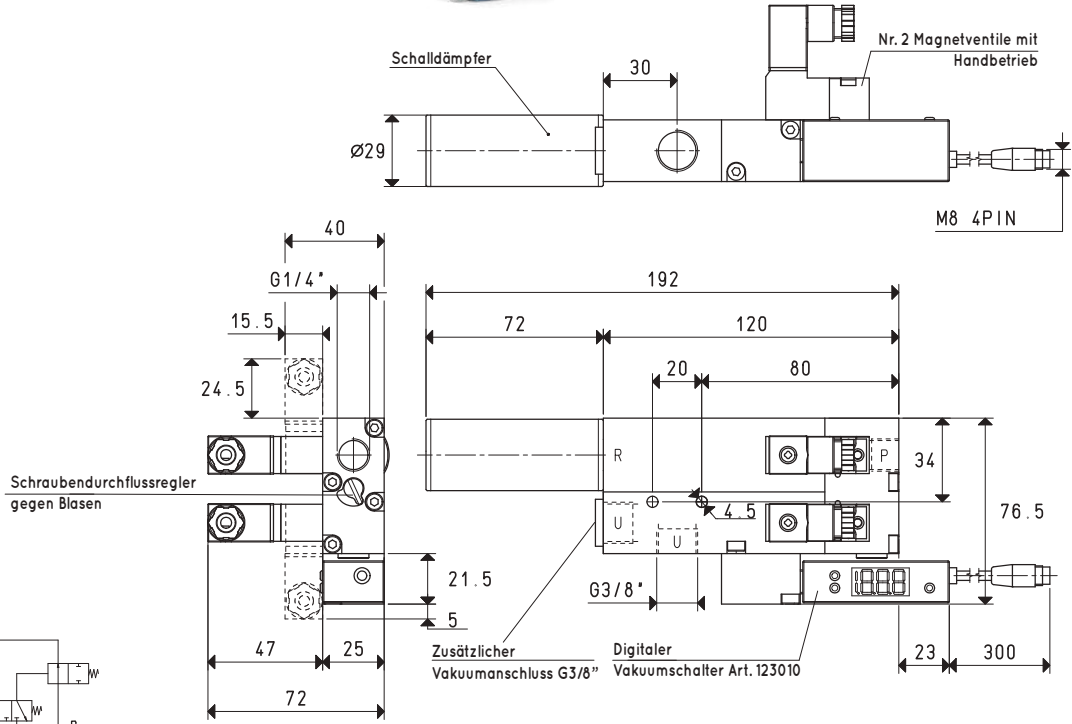
Ausstoßzeiten (ms/l = s/m³) bei verschiedenen Vakuumgraden (-KPa), bei optimalem Versorgungsdruck



Erzeuger. Art.	Versorgungsdruck bar	Luftverbrauch NI/s	Ausstoßzeiten (ms/l=s/m³) bei verschiedenen Vakuumgraden (-KPa) Bei optimalem Versorgungsdruck										Max. Vakuum -KPa
			10	20	30	40	50	60	70	80	85		
MSVE 3	4.0	1.2	130	260	510	740	1070	1510	2430	4400	8740	85	
MSVE 5	4.0	2.2	70	160	260	410	620	910	1500	2620	4490	85	



EINSTUFIGE MULTIFUNKTIONS-VAKUUMERZEUGER, MSVE 8 und 12



P=DRUCKLUFTANSCHLUSS R=AUSLASS U=VAKUUMANSCHLUSS

Art.		MSVE 8			MSVE 12		
Menge der angesaugten Luft	m³/h	8.0	8.6	8.8	12.0	12.2	12.5
Maximaler Vakuumgrad	-kPa	40	60	90	40	60	90
Enddruck	mbar abs.	600	400	100	600	400	100
Versorgungsdruck	bar	2	3	3.5	2	3	3.5
Luftverbrauch	l/s	2.8	3.8	4.3	3.7	5.0	5.5
Max Menge der geblasteten Luft bei 3.5 bar	l/min			600			600
Interne Koaxiale Verschlussposition							
Stromversorgung				NO			NO
Stromversorgung Magnetventil Aufnahme	W			2.0			2.0
Interne Koaxiale Verschlussposition							
Ausstoßer				NC			NC
Stromversorgung Magnetventil Ausstoßer	W			2.0			2.0
Versorgungsspannung	V			24DC			24DC
Ausgang Vakuumschalter				PNP			PNP
Schutzart				40			40
Einsatztemperatur	°C			-10 / +60			-10 / +60
Lärmpegel bei							
Optimalem Versorgungsdruck	dB(A)			53			50
Gewicht	g			580			620
Ersatzteile		MSVE 8			MSVE 12		
Digitaler Vakuumschalter	Art.		12 30 10		12 30 10		
Magnetventil zur Versorgung NO	Art.		00 07 304		00 07 304		
Versorgung- und Blasmagnetventil NC	Art.		00 15 447		00 15 447		
Schalldämpfer	Art.		SSX 3/8"		SSX 3/8"		

Hinweis: Stromversorgung zu bestellen, geben Sie bitte den Code des Artikels MSVE...NC an.

Um den Erzeuger ohne digitalen Vakuumschalter zu bestellen, geben Sie den Code MSVE...SV ein.

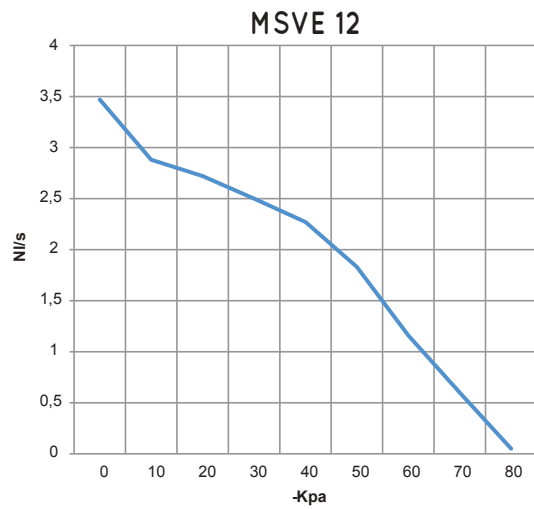
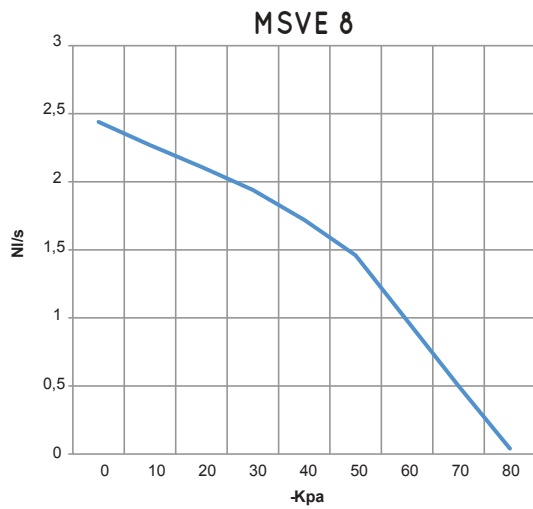
Hinweis: Sämtliche Tabellenwerte gelten bei einem Umgebungsdruck von 1013 mbar und werden mit einem konstanten Versorgungsdruck erhalten.

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. 1.130

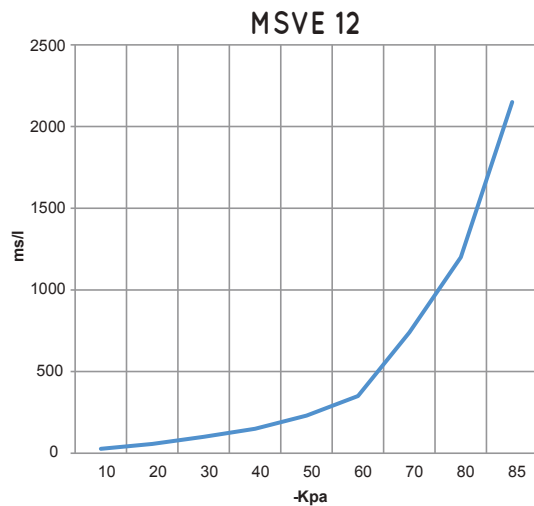
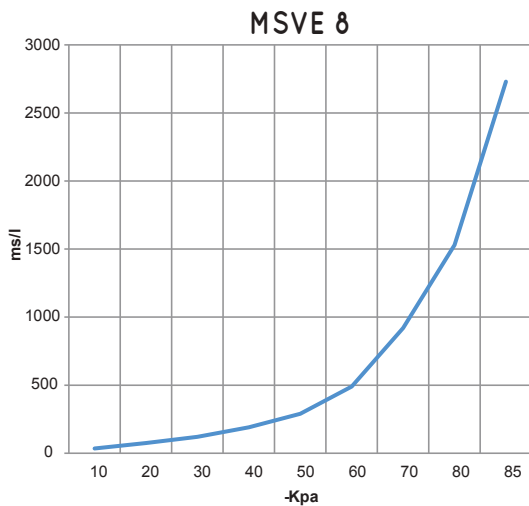


Luftdurchsatz (NI/s) bei verschiedenen Vakuumgrade (-KPa), bei optimalem Versorgungsdruck



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		
MSVE 8	3.5	4.3	2.44	2.27	2.11	1.94	1.72	1.46	0.98	0.50	0.04	90	
MSVE 12	3.5	5.5	3.47	2.88	2.72	2.50	2.27	1.83	1.16	0.60	0.05	90	

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

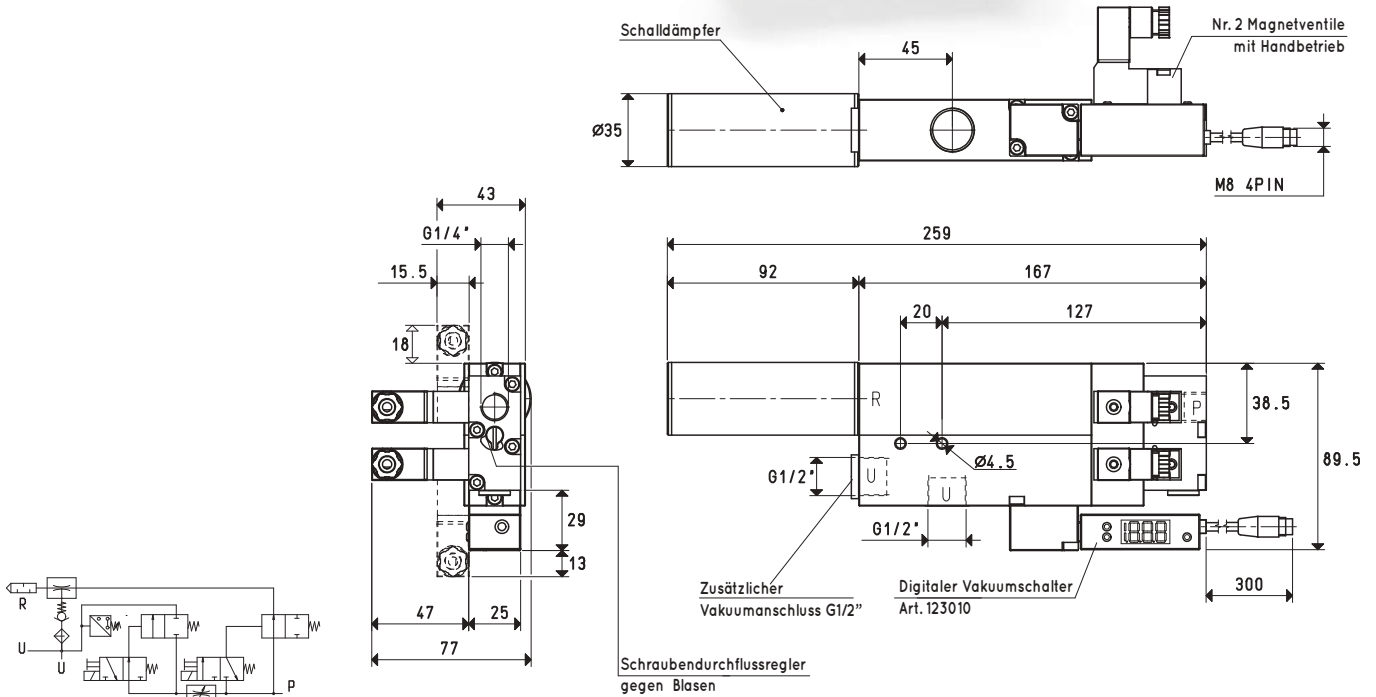


Erzeuger. Art.	Versorgungsdruck bar	Luftverbrauch NI/s	Ausstoßzeiten (ms/l=s/m ³) bei verschiedenen Vakuumgraden (-KPa) Bei optimalem Versorgungsdruck									Max. Vakuum -KPa
			10	20	30	40	50	60	70	80	85	
MSVE 8	3.5	4.3	35	75	120	190	290	490	920	1530	2730	90
MSVE 12	3.5	5.5	27	57	100	150	230	350	740	1200	2150	90



EINSTUFIGE MULTIFUNKTIONS-VAKUUMERZEUGER MSVE 20

3D-Zeichnungen sind auf der Website www.vuototecnica.net verfügbar



P=DRUCKLUFTANSCHLUSS

R=AUSLASS

U=VAKUUMANSCHLUSS

Art.		MSVE 20		
Menge der angesaugten Luft	m ³ /h	18	19	20
Maximaler Vakuumgrad	-kPa	40	60	90
Enddruck	mbar abs.	600	400	100
Versorgungsdruck	bar	2	3	4
Luftverbrauch	l/s	4.9	6.6	8.0
Max Menge der geblasteten Luft bei 4 bar	l/min			650
Interne Koaxiale Verschlussposition				
Stromversorgung				NO
Stromversorgung Magnetventil Aufnahme	W			2.0
Interne Koaxiale Verschlussposition				
Ausstoßer				NC
Stromversorgung Magnetventil Ausstoßer	W			2.0
Versorgungsspannung	V			24DC
Ausgang Vakuumschalter				PNP
Schutzart	IP			40
Einsatztemperatur	°C			-10 / +60
Lärmpegel bei				
Optimalem Versorgungsdruck	dB(A)			70
Gewicht	kg			1.04
Ersatzteile		MSVE 20		
Digitaler Vakuumschalter	Art.		12 30 10	
Magnetventil zur Versorgung NO	Art.		00 07 304	
Versorgung- und Blasmagnetventil NC	Art.		00 15 447	
Schalldämpfer	Art.		SSX 1/2"	

Hinweis: Stromversorgung zu bestellen, geben Sie bitte den Code des Artikels MSVE...NC an.

Um den Erzeuger ohne digitalen Vakuumschalter zu bestellen, geben Sie den Code MSVE...SV ein.

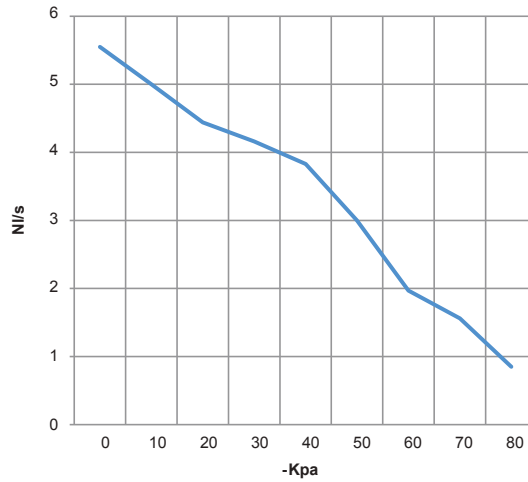
Hinweis: Sämtliche Tabellenwerte gelten bei einem Umgebungsdruck von 1013 mbar und werden mit einem konstanten Versorgungsdruck erhalten.

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. 1.130

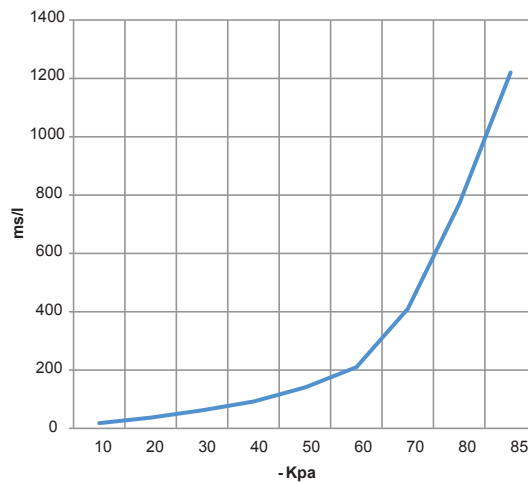


Luftdurchsatz (NI/s) bei verschiedenen Vakuumgrade (-KPa), bei optimalem Versorgungsdruck



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		
MSVE 20	4	8	5.55	5.00	4.44	4.16	3.83	3.00	1.97	1.56	0.85	90	

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



Erzeuger. Art.	Versorgungsdruck bar	Luftverbrauch NI/s	Ausstoßzeiten (ms/l=s/m³) bei verschiedenen Vakuumgraden (-KPa) Bei optimalem Versorgungsdruck										Max. Vakuum -KPa
			10	20	30	40	50	60	70	80	85		
MSVE 20	4	8	18	37	62	92	140	210	410	770	1220	90	



EINSTUFIGE MULTIFUNKTIONS-VAKUUMERZEUGER, SERIE AVG - EIGENSCHAFTEN

Sie sind autonome Vakuumeinheiten, die in der Lage sind, vollständig ein Vakuum-Greifsystem zu steuern. Sie sind für den Automobilbereich konzipiert und mit einstufigen Ausstoßern ausgestattet, die bei gleichem Durchfluss von Generatoren mit mehreren Ausstoßern eine schnellere Einstellung ermöglichen. Standardmäßig verfügen sie über eine integrierte pneumatische Vorrichtung zur Energieeinsparung. Sie bestehen aus einem eloxierten Aluminium-Monoblock, in dem die Ausstoßer, das servogesteuerte Ventil für die Druckluftversorgung des Generators und der Vakuumkammern sowie die verschiedenen Anschlüsse eingebaut sind.

Außerhalb des Monoblocks werden folgende Elemente montiert:

- Ein bistabiles Impulsmagnetventil zum Steuern des Versorgungsventils.
- Ein Magnetventil für das Ausstoßen der Druckluft.
- Ein stufenlos einstellbarer Durchflussregler für die Dosierung der ausgestoßenen Druckluft.
- Zwei Schalldämpfer zur Reduzierung des Abluftgeräusches.
- Ein Aluminiumverteiler mit Vakuumschlüssen, mit folgendem integriert:
 - Einem pneumatischen Vakuumschalter zur Steuerung der Druckluftversorgung entsprechend dem festgelegten Vakuumniveau (Energieeinsparung).
 - Einem Rückschlagventil zum Aufrechterhalten des Vakuums während des Betriebs, bei Stromausfall oder Druckluft.
 - Einem Saugfilter, der durch eine transparente Polycarbonatabdeckung leicht zu überprüfen ist.

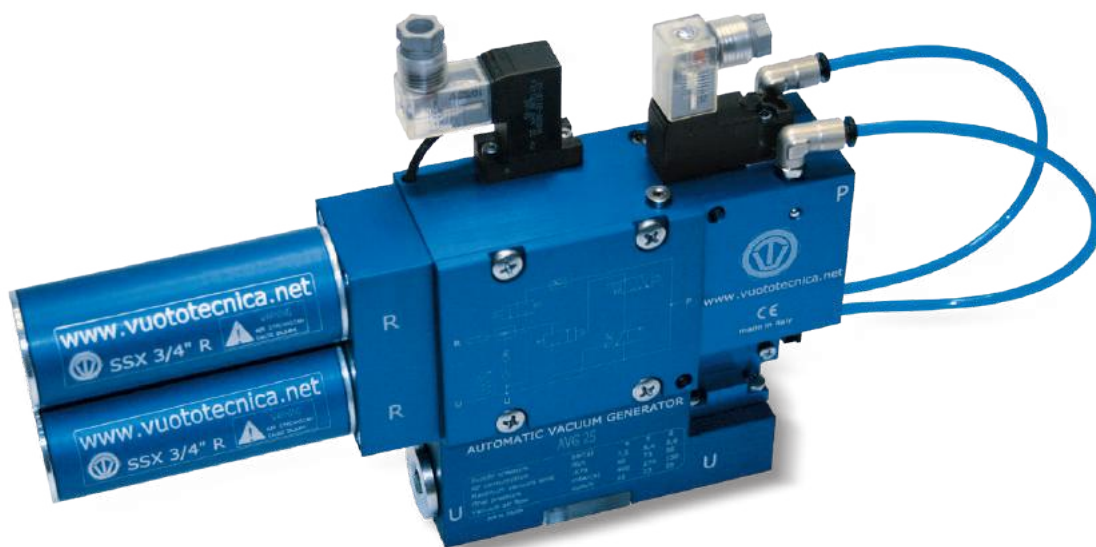
ARBEITSWEISE

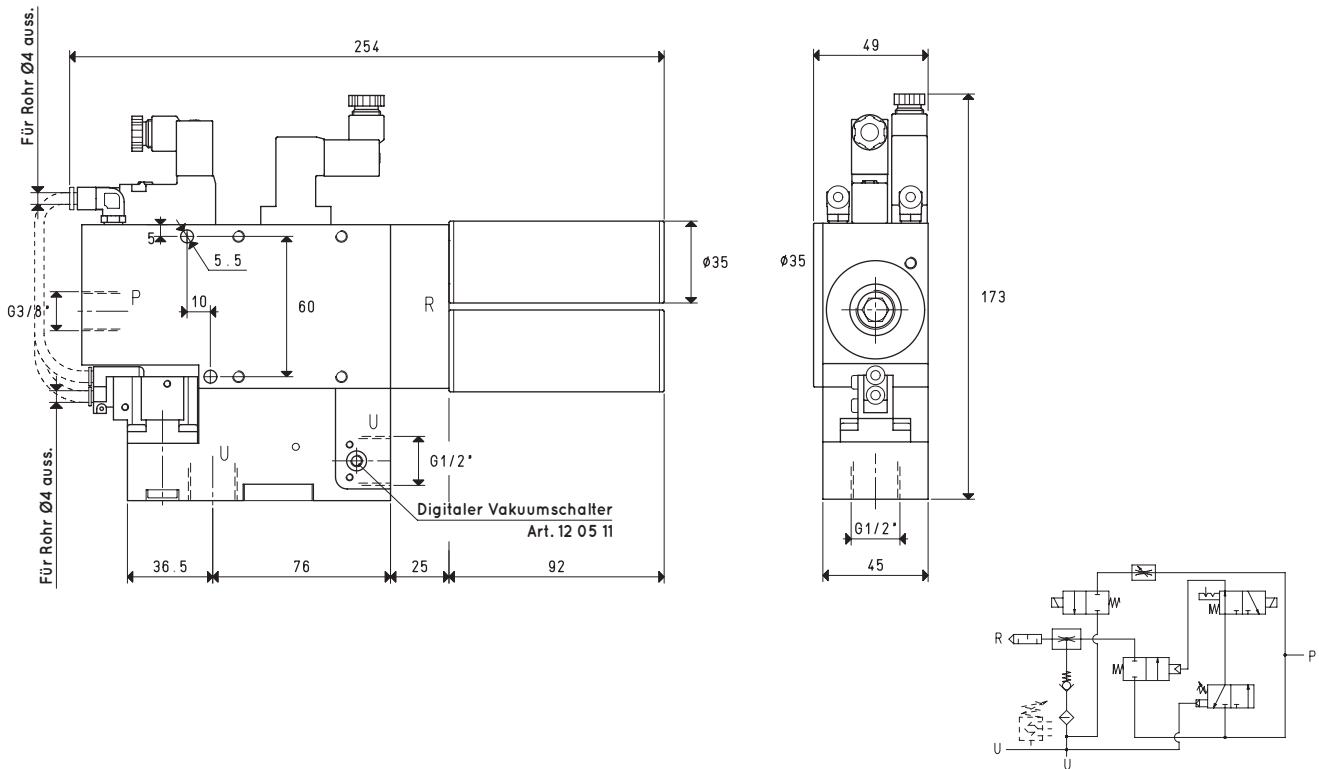
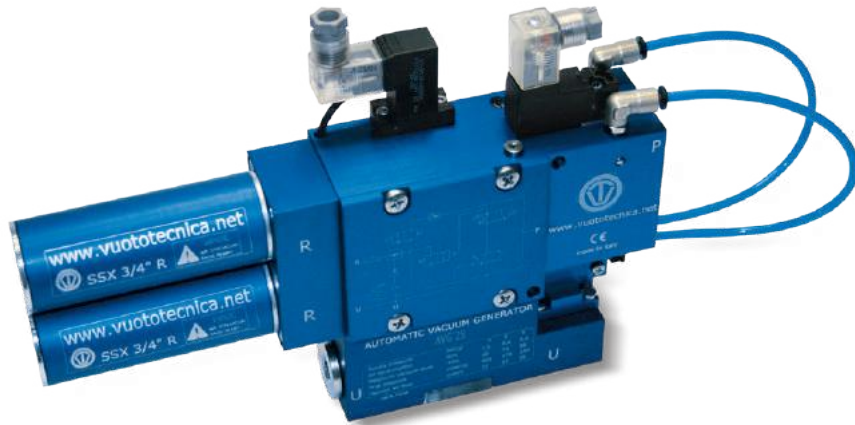
Durch einen elektrischen Impuls des bistabilen Magnetventils wird das Druckluftversorgungsventil aktiviert und bei Verwendung des Ventils ein Vakuum erzeugt; bei Erreichen des voreingestellten Maximalwertes unterbricht der auf das servogesteuerte Ventil wirkende pneumatische Vakuumschalter die Druckluftversorgung und stellt sie erst wieder her, wenn der Wert unter den voreingestellten Minimalwert fällt. Diese Modulation ermöglicht neben der Einhaltung des Vakuumniveaus innerhalb der voreingestellten Sicherheitswerte eine erhebliche Einsparung von Druckluft und tritt auch ohne Strom auf. Am Ende des Arbeitszyklus wird durch einen elektrischen Impuls das Versorgungsmagnetventil deaktiviert und gleichzeitig das Ausstoßmagnetventil zur schnellen Wiederherstellung des verwendeten Atmosphärendrucks aktiviert.

Die AVG-Vakuumerzeuger sind für die Installation eines digitalen Vakuumschalters bei Verwendung ausgelegt. Diese Vakuumerzeuger können auch in jeder beliebigen Position installiert werden.

ANWENDUNGSBEREICHE

AVG-Vakuumerzeuger eignen sich für Sauggreifsysteme, für die Handhabung von Blechen, Glas, Marmor, Keramik, Kunststoff, Pappe, Holz usw. und insbesondere für den AUTOMOBILSEKTOR, wo zunehmend Geräte mit ausgezeichneter Leistung, aber begrenzten Abmessungen und Gewichten gefragt sind.





P=DRUCKLUFTANSCHLUSS

R=AUSLASS

U=VAKUUMANSCHLUSS

Art.		AVG 18			AVG 25		
Menge der angesaugten Luft	m ³ /h	16.5	17.0	17.4	24.5	25.0	25.2
Maximaler Vakuumgrad	-KPa	60	70	85	60	70	85
Enddruck	mbar abs.	400	300	150	400	300	150
Versorgungsdruck	bar	4	5	6	4	5	6
Optimaler Versorgungsdruck	bar			6			6
Luftverbrauch	l/s	4.3	5.3	6.4	6.5	8.0	9.6
Max Menge der geblasten Luft bei 6 bar	l/min			140			140
Magnetventil zur Versorgung bistabil	NO/NC			NO/NC			NO/NC
Stromaufnahme	W			1			1
Position Magnetventil Ausstoßer	NC			NC			NC
Stromaufnahme	W			4			4
Versorgungsspannung	V			24DC			24DC
Schutzart	IP			65			65
Einsatztemperatur	°C			-10 / +60			-10 / +60
Lärmpegel bei Optimalem Versorgungsdruck	dB(A)			63			65
Gewicht	kg			1.67			1.67

Hinweis: Um den Erzeuger mit installiertem digitalen Vakuumschalter zu bestellen, fügen Sie den Buchstaben V an die Artikelnummer an (Beispiel: AVG 25 V).

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);

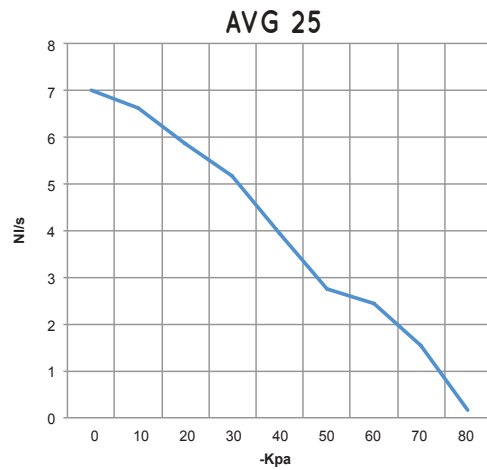
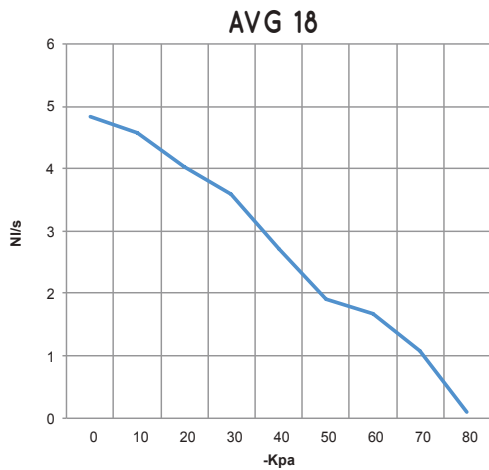
inch = $\frac{mm}{25.4}$; pounds = $\frac{g}{453.6} = \frac{kg}{0.4536}$

Adapter für GAS - NPT-Gewinde sind erhältlich auf S. 1.130



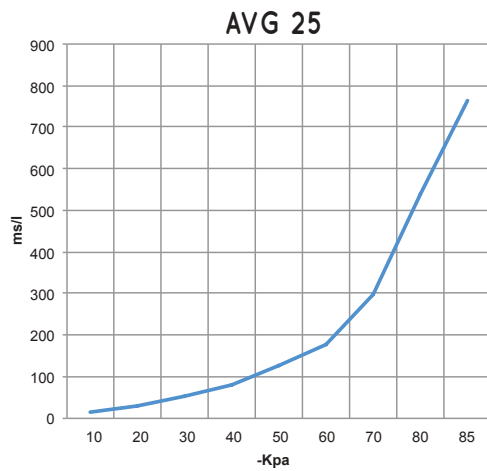
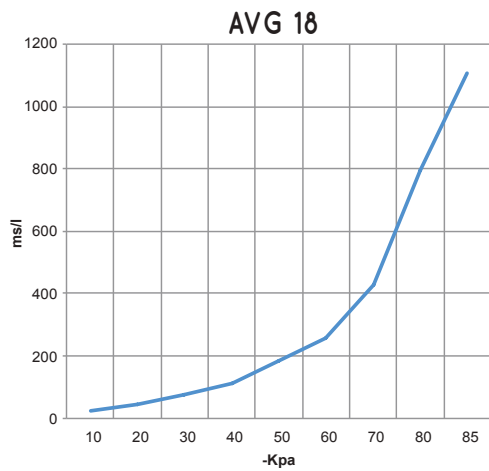
EINSTUFIGE MULTIFUNKTIONS-VAKUUMERZEUGER, AVG 18 und AVG 25

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		
AVG 18	6.0	6.4	4.83	4.58	4.04	3.58	2.72	1.90	1.68	1.07	0.10	85	
AVG 25	6.0	9.6	7.00	6.63	5.86	5.18	3.94	2.76	2.44	1.54	0.15	85	

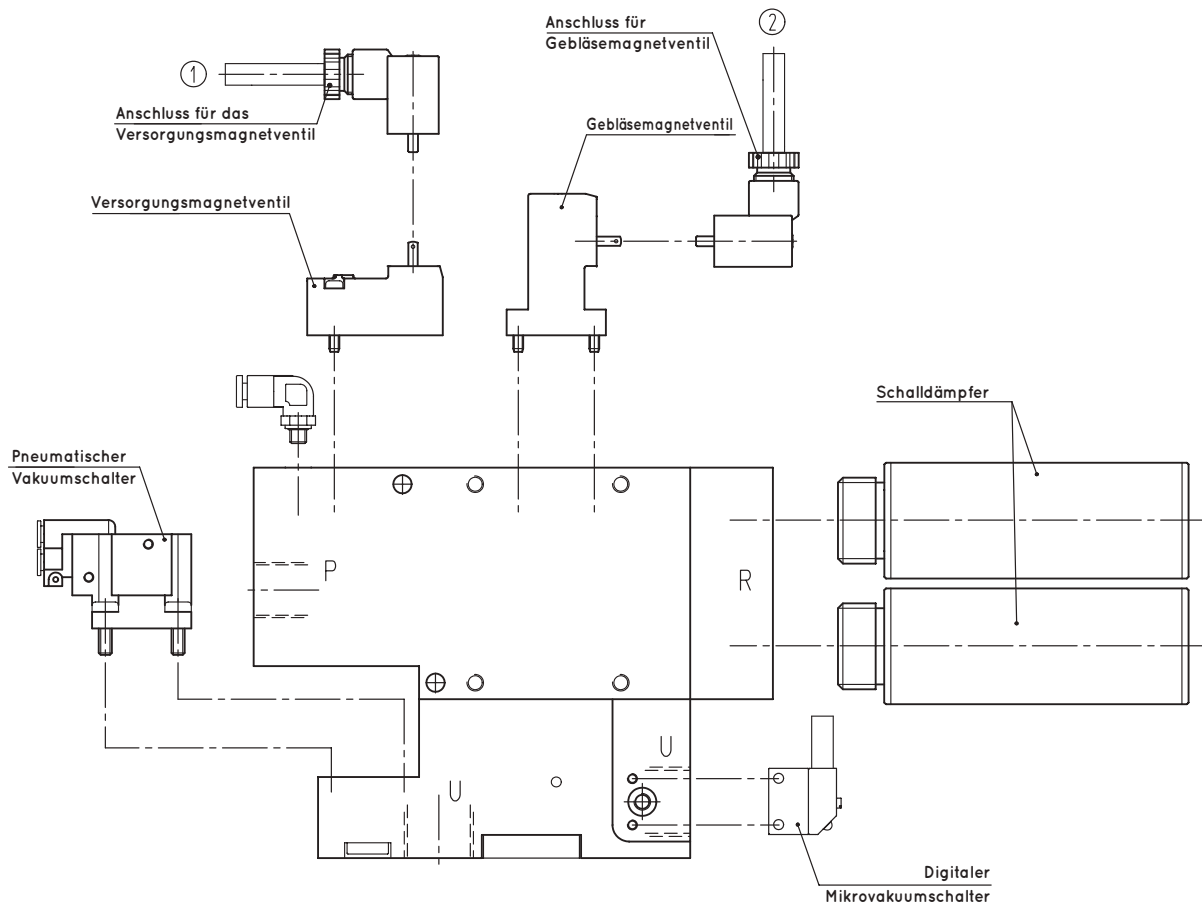
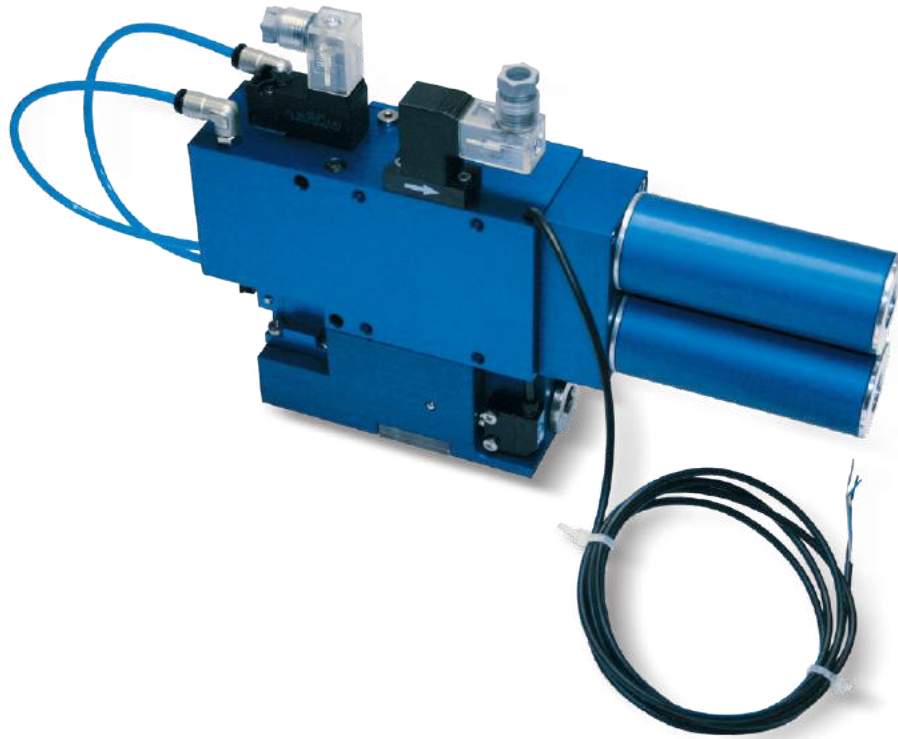
Ausstoßzeiten (ms/l = s/m³) bei verschiedenen Vakuumgraden (-KPa), bei optimalem Versorgungsdruck



Erzeuger. Art.	Versorgungsdruck bar	Luftverbrauch NI/s	Ausstoßzeiten (ms/l=s/m³) bei verschiedenen Vakuumgraden (-KPa) Bei optimalem Versorgungsdruck								Max. Vakuum -KPa	
			10	20	30	40	50	60	70	80		85
AVG 18	6.0	6.4	22	44	75	115	185	258	430	798	1107	85
AVG 25	6.0	9.6	15	30	52	80	128	178	297	538	764	85

ZUBEHÖR UND ERSATZTEILE AUF ANFRAGE

Art.		AVG 18	AVG 25
Dichtungssatz	Art.	00 KIT AVG 18	00 KIT AVG 25
Ausblasschalldämpfer	Art.		SSX 3/4 R
Digitaler Mikro-Vakustat	Art.		12 05 11
Bistabiles Magnetventil zur Versorgung	Art.		00 15 297
Blasmagnetventil NC	Art.		00 15 175





Digitaler Mikro-Vakustat

Art.	Beschreibung
12 05 11	Digitaler Mikro-Vakustat



Stecker

Art.	Beschreibung
00 15 157	Stecker mit LED für Magnetventile



Bistabiles Magnetventil

Art.	Beschreibung
00 15 297	Bistabiles Magnetventil zur Versorgung



Magnetventil C

Art.	Beschreibung
00 15 175	Blasmagnetventil NC



Schalldämpfer

Art.	Beschreibung
SSX 3/4" R	Ausblasschalldämpfer



MEHRSTUFIGE VAKUUMERZEUGER -EIGENSCHAFTEN

Unsere mehrstufigen Vakuumerzeuger sind so ausgelegt, dass sie ein maximales Vakuum von 90% erzeugen, was einem Endvakuum von 100 mbar absolut entspricht, mit unterschiedlichen Saugleistungen. Sie arbeiten mit Druckluft von 1 bis 6 bar.

Funktionsprinzip

Jeder Ausstoßer basiert auf dem Venturi-Prinzip: Das Versorgungsfluid (Druckluft) strömt mit hoher Geschwindigkeit aus einem konvergierenden Rohr in die zu entnehmende Flüssigkeit (Ansaugluftvolumen); das so gebildete Gemisch wird in zwei oder drei divergierenden Rohren gestartet, wo seine kinetische Energie in Druckenergie umgewandelt wird, die es ihm ermöglicht, bei höherem Druck (Luftdruck am Abgas) in die Umgebung einzudringen.

Technische Daten

Der Vorteil mehrstufiger Vakuumerzeuger besteht darin, dass sie die kinetische Energie der Druckluftversorgung über mehrere entsprechend dimensionierte Reihen-Ausstoßer nutzen, bevor sie in die Atmosphäre abgeben. Dieses System ermöglicht bei gleichem Durchfluss einen geringeren Druckluftverbrauch im Vergleich zu einstufigen Vakuumerzeugern.

Die Saug- oder Volumenstromleistung ist indirekt proportional zur Druckdifferenz zwischen dem Druck der anzusaugenden Flüssigkeit und dem Außendruck (Atmosphärendruck).

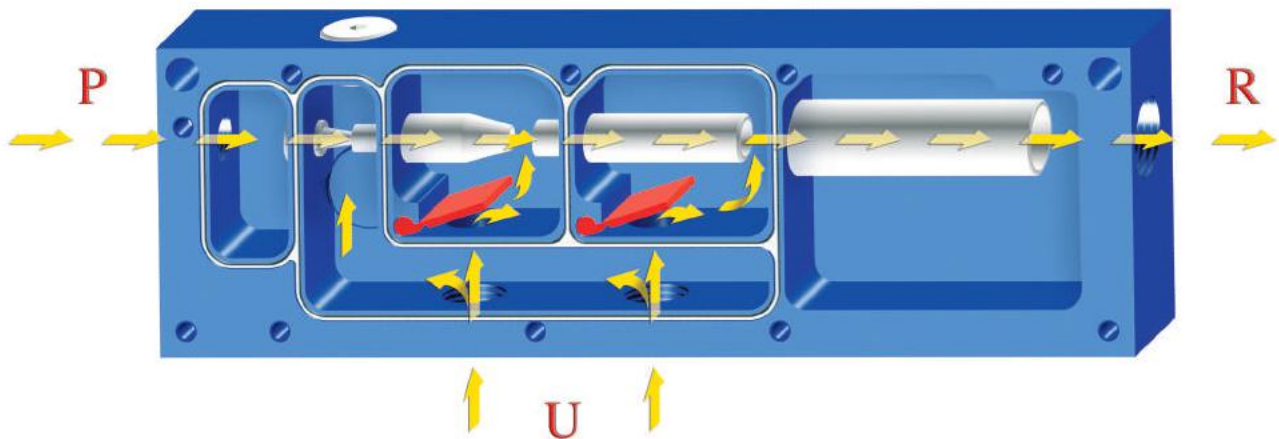
Die reduzierten Abmessungen und das geringe Gewicht machen die mehrstufigen Vakuumerzeuger kompakt und im Verhältnis zu ihrem großen Saugvermögen nicht sperrig.

Das Fehlen von beweglichen Teilen ermöglicht den kontinuierlichen Einsatz ohne Wärmeentwicklung.

Da sie nur mit Druckluft betrieben werden, sind sie explosionsgeschützt und können in Arbeitsumgebungen mit Temperaturen von -20 bis +80 °C eingesetzt werden.

Sie sind komplett aus rostfreien Materialien gefertigt.

Aufgrund ihrer Eigenschaften reicht eine gute Filtration der Versorgungsdruckluft und der angesaugten Luft aus, um jegliche Form von Wartung zu vermeiden.



P = Druckluftanschluss

R = Luftaustritt

U = Vakuumanschluss



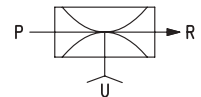
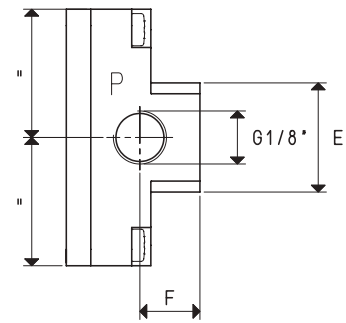
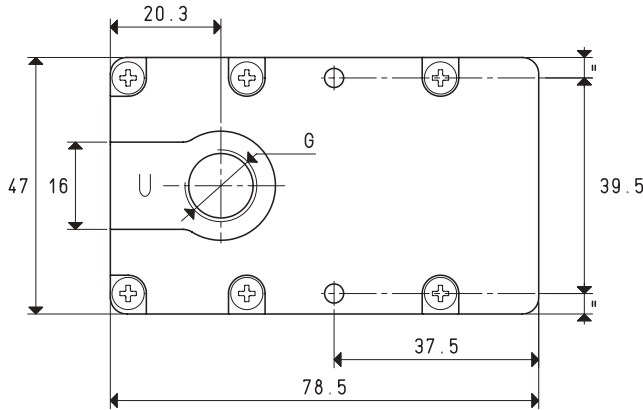
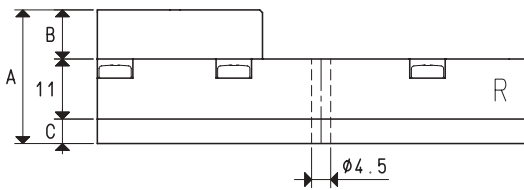
MEHRSTUFIGER VAKUUMERZEUGER SERIE M

Charakteristisch für diese mehrstufigen Erzeuger sind neu entwickelte, auf kleinen Modulen montierte Mehrfach-Ejektoren, die sich durch ein großes Saugvermögen im Vergleich zu ihrer geringen Größe auszeichnen.

Angetrieben von Druckluft mit einem optimalen Druck von $4 \div 5$ bar sind sie in der Lage, einen maximalen Unterdruck von 85% und eine Saugleistung von $3,6 \div 18$ m³/h, abhängig von der Anzahl der Module, aus denen sie bestehen.

Der Schalldämpferfilter ist darin integriert.

Sie bestehen vollständig aus leicht eloxierten Legierungen und können in jeder beliebigen Position eingebaut werden. Die mehrstufigen Vakuumerzeuger dieser Baureihe eignen sich zur Verkleinerung von Sauggreifsystemen und insbesondere für den Bereich der Industrierobotik, wo Geräte mit exzellenter Betriebsleistung bei sehr geringen Abmessungen und Gewichten gefordert sind.



P=DRUCKLUFTANSCHLUSS R=AUSLASS U=VAKUUMANSCHLUSS

Art.	Art.	M 3			M 7		
		Art.	Art.	Art.	Art.	Art.	Art.
Menge der angesaugten Luft	m ³ /h	3	3.4	3.6	5.4	5.8	6.2
Maximaler Vakuumgrad	-KPa	62	82	85	62	82	85
Enddruck	mbar abs.	380	180	150	380	180	150
Versorgungsdruck	bar	3	4	5	3	4	5
Optimaler Versorgungsdruck	bar			5			5
Luftverbrauch	Nl/s	0.5	0.7	0.8	0.8	1.2	1.4
Betriebstemperatur	°C			-10 / +80			-10 / +80
Lärmpegel bei Optimalem Versorgungsdruck	dB(A)			64			70
Gewicht	g			109			111
A				24.5			25.5
B				9			10
C				4.5			4.5
E	∅			20			24
F				11			12
G	∅			G1/4"			G3/8"
Ersatzteile		M 3			M 7		
Dichtungssätze und Blattventile	Art.	00 KIT M 3			00 KIT M 7		
Ausblasschalldämpfer	Art.	00 15 150			00 15 150		

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.

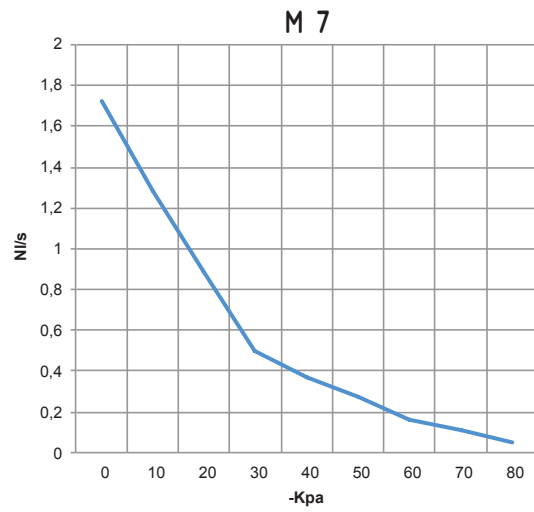
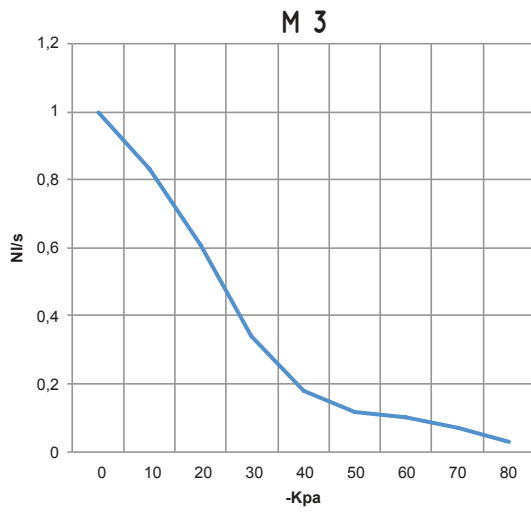
Umwandlungsverhältnis: N (Newton) = Kg x 9.81 (Schwerkraft);

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. 1.130

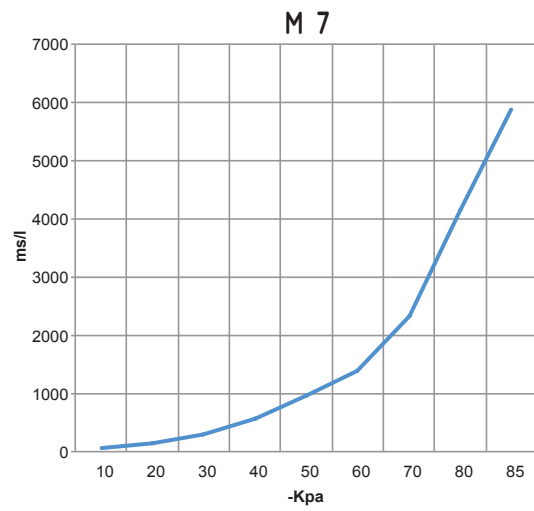
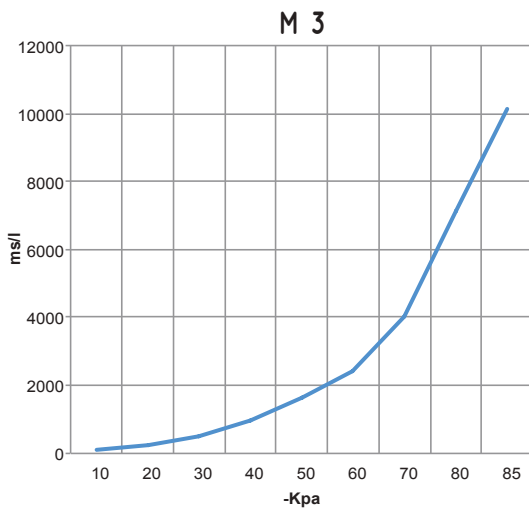


Luftdurchsatz (NI/s) bei verschiedenen Vakuumgrade (-KPa), bei optimalem Versorgungsdruck



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		
M 3	5.0	0.8	1.00	0.83	0.61	0.34	0.18	0.12	0.10	0.07	0.03	85	
M 7	5.0	1.4	1.72	1.28	0.89	0.50	0.37	0.27	0.16	0.11	0.05	85	

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

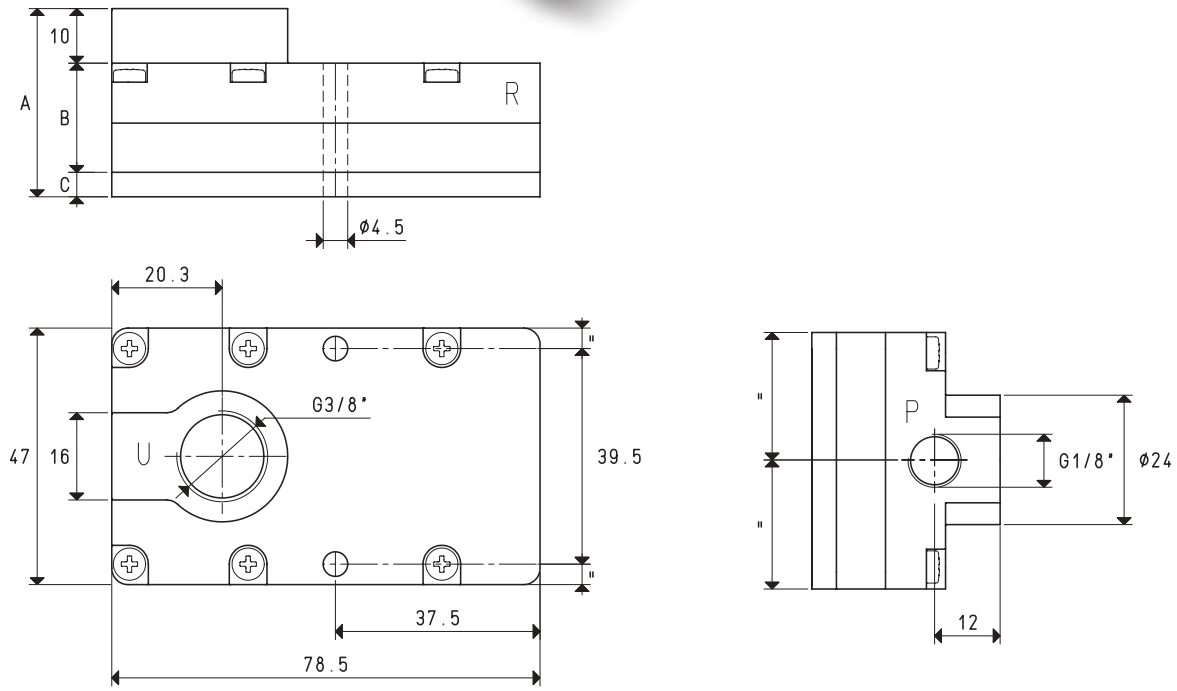


Erzeuger. Art.	Versorgungsdruck bar	Luftverbrauch NI/s	Ausstoßzeiten (ms/l=s/m³) bei verschiedenen Vakuumgraden (-KPa) Bei optimalem Versorgungsdruck									Max. Vakuum -KPa
			10	20	30	40	50	60	70	80	85	
M 3	5.0	0.8	106	244	491	969	1642	2398	4004	7128	10122	85
M 7	5.0	1.4	61	142	285	563	954	1394	2328	4144	5885	85



MEHRSTUFIGE VAKUUMERZEUGER M 10, M 14 und M 18

3D-Zeichnungen sind auf der Website www.vuototecnica.net verfügbar



P=DRUCKLUFTANSCHLUSS R=AUSLASS U=VAKUUMANSCHLUSS

Art.		M 10			M 14			M 18		
Menge der angesaugten Luft	m ³ /h	7.7	8.5	9.4	10.2	11.6	12.6	14.8	16.5	18.0
Maximaler Vakuumgrad	-kPa	62	82	85	62	82	85	62	82	85
Enddruck	mbar abs.	380	180	150	380	180	150	380	180	150
Versorgungsdruck	bar	3	4	5	3	4	5	3	4	5
Optimaler Versorgungsdruck	bar			5			5			5
Luftverbrauch	Nl/s	1.2	1.6	1.9	1.7	2.1	2.5	2.3	2.9	3.6
Betriebstemperatur	°C			-10 / +80			-10 / +80			-10 / +80
Lärmpegel bei Optimalem Versorgungsdruck	dB(A)			72			72			76
Gewicht	g			144			145			150
A				34.5			34.5			44.5
B				20			20			30
C				4.5			4.5			4.5
Ersatzteile		M 10			M 14			M 18		
Dichtungssätze und Blattventile	Art.	00 KIT M 10			00 KIT M 14			00 KIT M 18		
Ausblasschalldämpfer	Art.	N°2 00 15 150			N°2 00 15 150			N°3 00 15 150		

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.

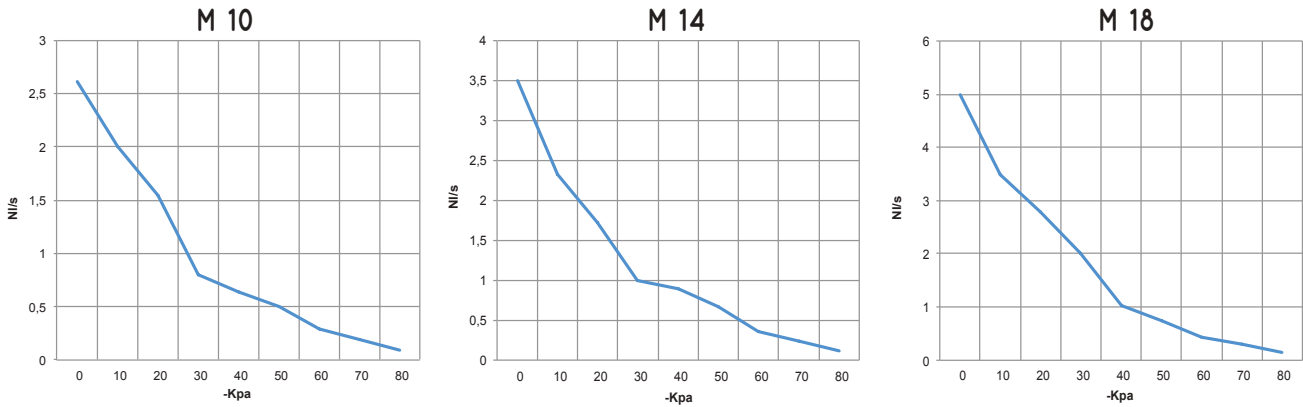
Umwandlungsverhältnis: N (Newton) = Kg x 9.81 (Schwerkraft);

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. 1.130

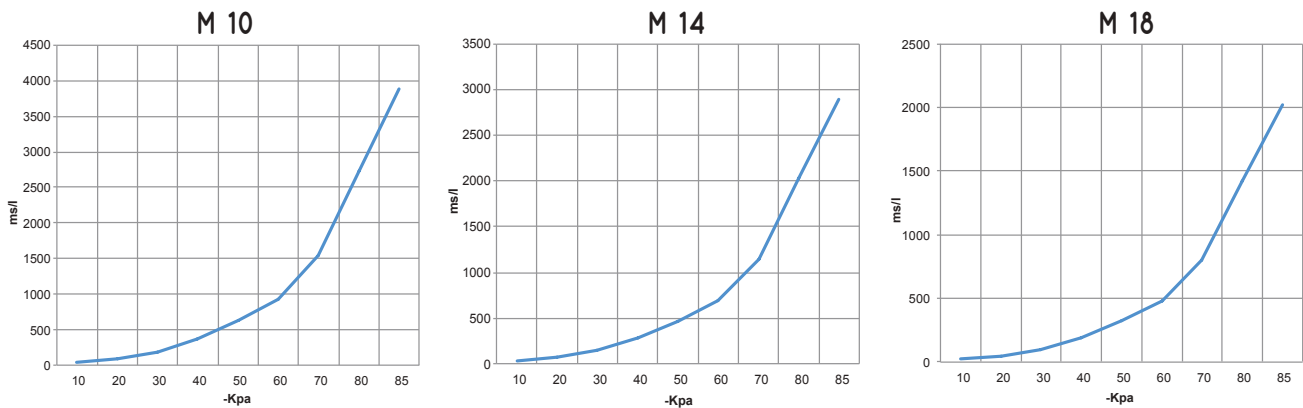


Luftdurchsatz (NI/s) bei verschiedenen Vakuumgrade (-KPa), bei optimalem Versorgungsdruck



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		
M 10	5.0	1.9	2.61	2.00	1.55	0.80	0.64	0.50	0.29	0.19	0.09	85	
M 14	5.0	2.5	3.50	2.33	1.72	1.00	0.89	0.67	0.35	0.24	0.11	85	
M 18	5.0	3.6	5.00	3.50	2.78	2.02	1.02	0.75	0.44	0.30	0.14	85	

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

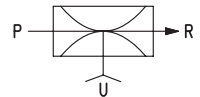
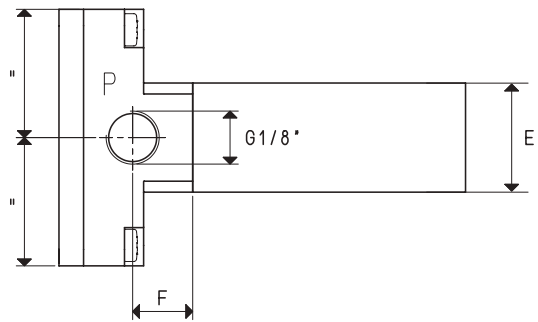
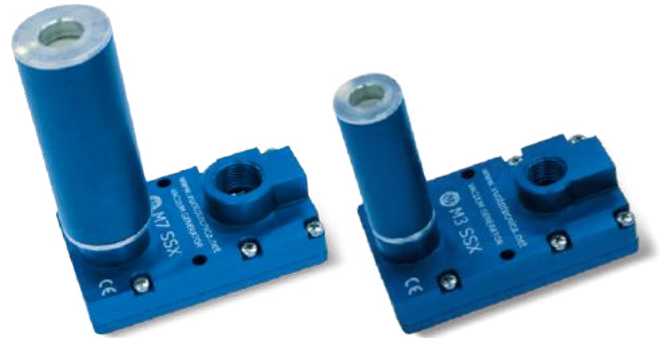
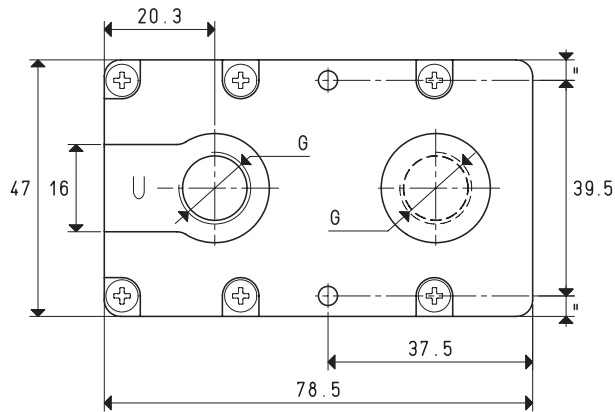
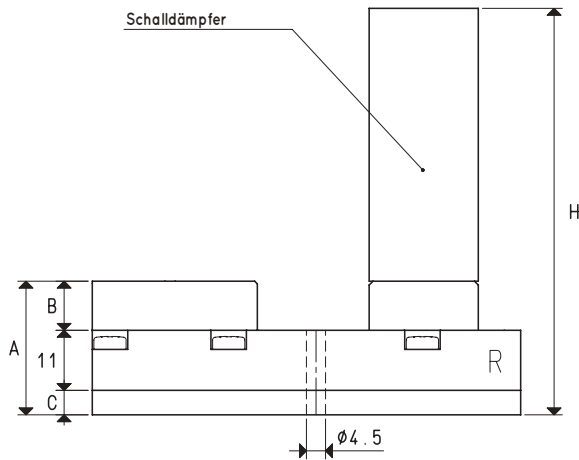


Erzeuger. Art.	Versorgungsdruck bar	Luftverbrauch NI/s	Ausstoßzeiten (ms/l=s/m ³) bei verschiedenen Vakuumgraden (-KPa) Bei optimalem Versorgungsdruck										Max. Vakuum -KPa
			10	20	30	40	50	60	70	80	85		
M 10	5.0	1.9	40	93	188	371	629	918	1534	2731	3878	85	
M 14	5.0	2.5	30	69	140	276	469	685	1144	2036	2892	85	
M 18	5.0	3.6	21	48	98	193	327	478	799	1423	2020	85	



MEHRSTUFIGER VAKUUMERZEUGER SERIE M.. SSX

Es handelt sich um die gleichen Vakuumhersteller der oben beschriebenen M-Serie mit den gleichen technischen Eigenschaften, die sich durch einen leiseren Betrieb unterscheiden. Zusätzlich zu dem in ihnen integrierten Schalldämpfer wird ein SSX-Schalldämpfer extern an ihnen installiert, der den Geräuschpegel weiter senken kann. Die Verwendung ist die gleiche wie bei der M-Serie, aber diese Hersteller werden empfohlen, wenn der Geräuschpegel in der Arbeitsumgebung auf sehr niedrige Werte gehalten werden muss.



P=DRUCKLUFTANSCHLUSS

R=AUSLASS

U=VAKUUMANSCHLUSS

Art.		M 3 SSX			M 7 SSX		
Menge der angesaugten Luft	m ³ /h	3.0	3.4	3.6	5.4	5.8	6.2
Maximaler Vakuumgrad	-kPa	62	82	85	62	82	85
Enddruck	mbar abs.	380	180	150	380	180	150
Versorgungsdruck	bar	3	4	5	3	4	5
Optimaler Versorgungsdruck	bar			5			5
Luftverbrauch	l/s	0.5	0.7	0.8	0.8	1.2	1.4
Betriebstemperatur	°C			-10 / +80			-10 / +80
Lärmpegel bei Optimalen Versorgungsdruck	dB(A)			52			58
Gewicht	g			109			111
A				24.5			25.5
B				9			10
C				4.5			4.5
E	∅			20			29
F				11			12
G	∅			G1/4"			G3/8"
H				74.5			97.5

Ersatzteile		M 3 SSX		M 7 SSX	
Schalldämpfer	Art.		SSX 1/4"		SSX 3/8"
Ausblassechalldämpfer	Art.		00 15 150		00 15 150
Dichtungssätze und Blattventile	Art.		00 KIT M 3		00 KIT M 7

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

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

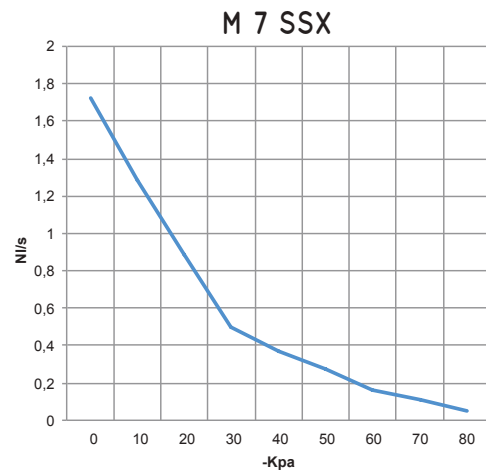
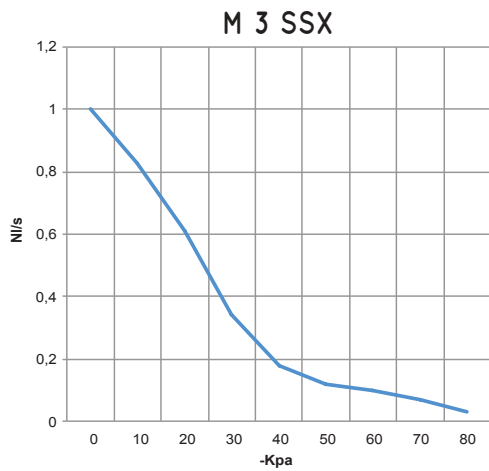
Umwandlungsverhältnis: N (Newton) = Kg x 9.81 (Schwerkraft);

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. 1.130

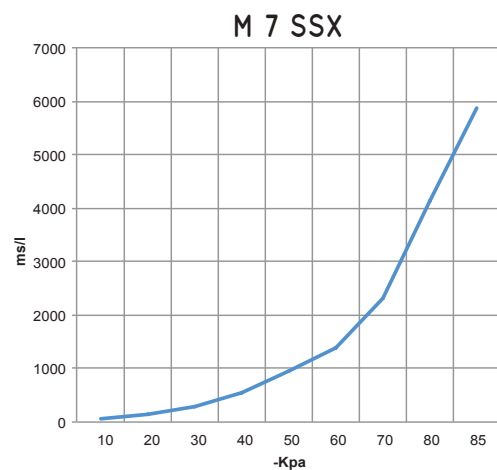
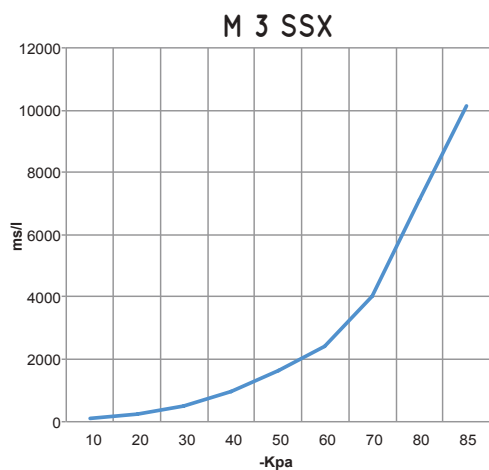


Luftdurchsatz (NI/s) bei verschiedenen Vakuumgrade (-KPa), bei optimalem Versorgungsdruck



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		
M 3 SSX	5.0	0.8	1.00	0.83	0.61	0.34	0.18	0.12	0.10	0.07	0.03		85
M 7 SSX	5.0	1.4	1.72	1.28	0.89	0.50	0.37	0.27	0.16	0.11	0.05		85

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

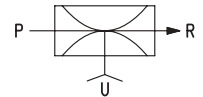
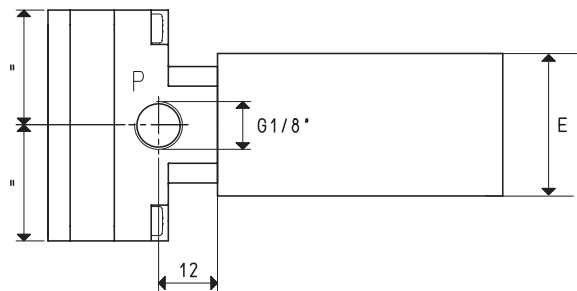
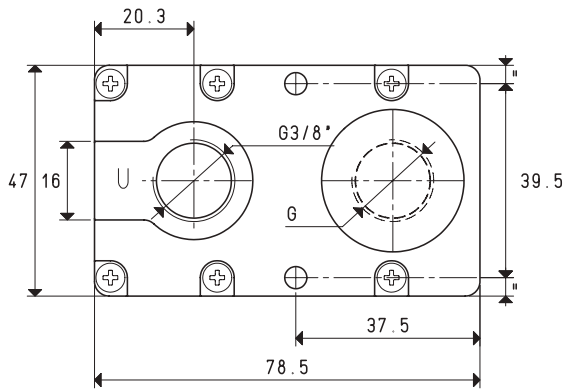
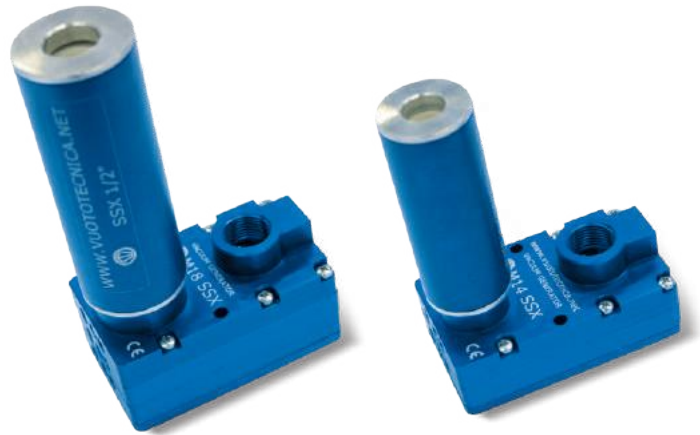
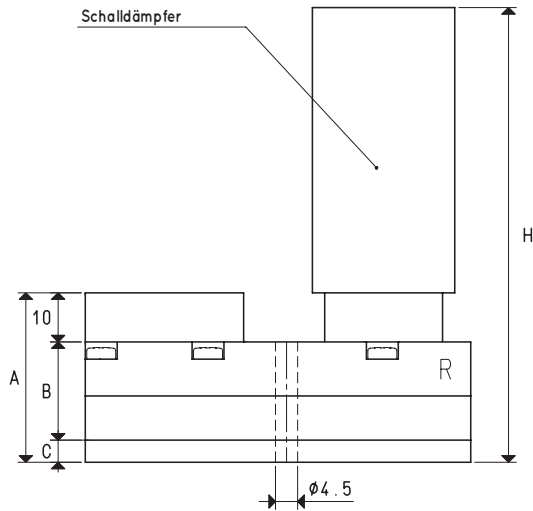


Erzeuger. Art.	Versorgungsdruck bar	Luftverbrauch NI/s	Ausstoßzeiten (ms/l=s/m³) bei verschiedenen Vakuumgraden (-KPa) Bei optimalem Versorgungsdruck									Max. Vakuum -KPa
			10	20	30	40	50	60	70	80	85	
M 3 SSX	5.0	0.8	106	244	491	969	1642	2398	4004	7128	10122	85
M 7 SSX	5.0	1.4	61	142	285	563	954	1394	2328	4144	5885	85



MEHRSTUFIGE VAKUUMERZEUGER M 10 SSX, M 14 SSX und M 18 SSX

3D-Zeichnungen sind auf der Website www.vuototechnica.net verfügbar



P=DRUCKLUFTANSCHLUSS		R=AUSLASS			U=VAKUUMANSCHLUSS					
Art.		M 10 SSX			M 14 SSX			M 18 SSX		
Menge der angesaugten Luft	m ³ /h	7.7	8.5	9.4	10.2	11.5	12.6	14.8	16.5	18.0
Maximaler Vakuumgrad	-KPa	62	82	85	62	82	85	62	82	85
Enddruck	mbar abs.	380	180	150	380	180	150	380	180	150
Versorgungsdruck	bar	3	4	5	3	4	5	3	4	5
Optimaler Versorgungsdruck	bar			5			5			5
Luftverbrauch	NI/s	1.2	1.6	1.9	1.7	2.1	2.5	2.3	2.9	3.6
Betriebstemperatur	°C			-10 / +80			-10 / +80			-10 / +80
Lärmpegel bei Optimalem Versorgungsdruck	dB(A)			60			62			66
Gewicht	g			144			145			150
A				34.5			34.5			44.5
B				20			20			30
C				4.5			4.5			4.5
E	∅			29			29			35
G	∅			G3/8"			G3/8"			G1/2"
H				106.5			106.5			136.5
Ersatzteile		M 10 SSX			M 14 SSX			M 18 SSX		
Schalldämpfer	Art.	SSX 3/8"			SSX 3/8"			SSX 1/2"		
Ausblassschalldämpfer	Art.	N°2 00 15 150			N°2 00 15 150			N°3 00 15 150		
Dichtungssätze und Blattventile	Art.	00 KIT M 10			00 KIT M 14			00 KIT M 18		

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.

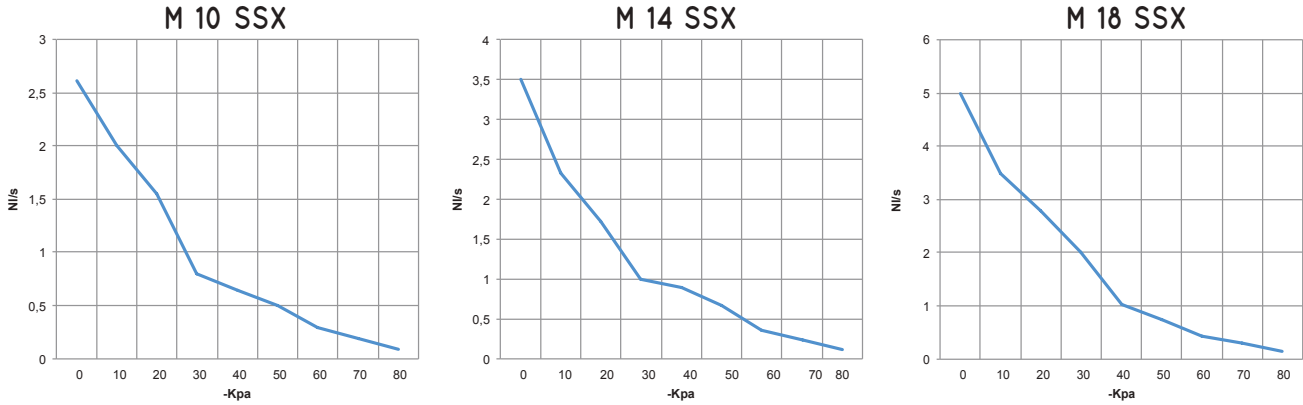
Umwandlungsverhältnis: N (Newton) = Kg x 9.81 (Schwerkraft);

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. 1.130

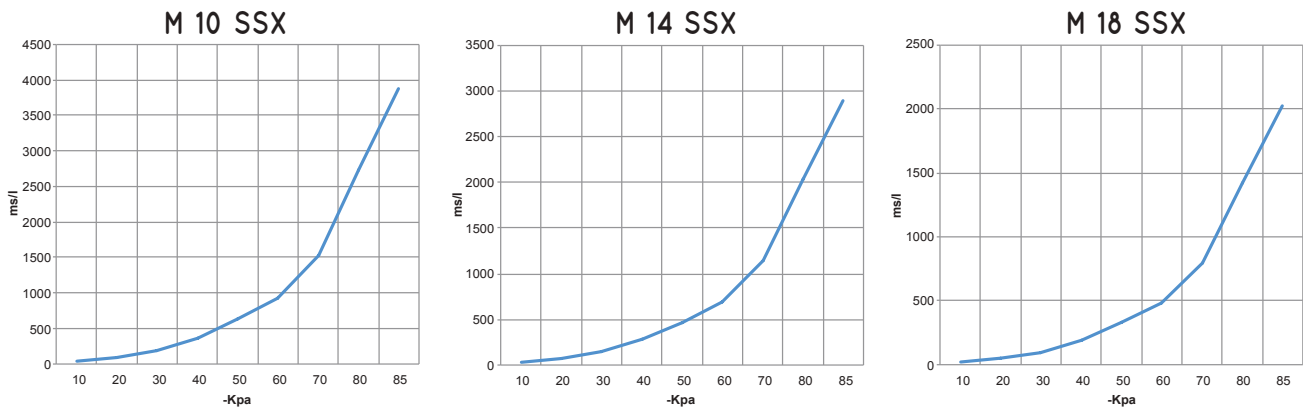


Luftdurchsatz (NI/s) bei verschiedenen Vakuumgrade (-KPa), bei optimalem Versorgungsdruck



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		
M 10 SSX	5.0	1.9	2.61	2.00	1.55	0.80	0.64	0.50	0.29	0.19	0.09	85	
M 14 SSX	5.0	2.5	3.50	2.33	1.72	1.00	0.89	0.67	0.35	0.24	0.11	85	
M 18 SSX	5.0	3.6	5.00	3.50	2.78	2.02	1.02	0.75	0.44	0.30	0.14	85	

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



Erzeuger. Art.	Versorgungsdruck bar	Luftverbrauch NI/s	Ausstoßzeiten (ms/l=s/m³) bei verschiedenen Vakuumgraden (-KPa) Bei optimalem Versorgungsdruck										Max. Vakuum -KPa
			10	20	30	40	50	60	70	80	85		
M 10 SSX	5.0	1.9	40	93	188	371	629	918	1534	2731	3878	85	
M 14 SSX	5.0	2.5	30	69	140	276	469	685	1144	2036	2892	85	
M 18 SSX	5.0	3.6	21	48	98	193	327	478	799	1423	2020	85	

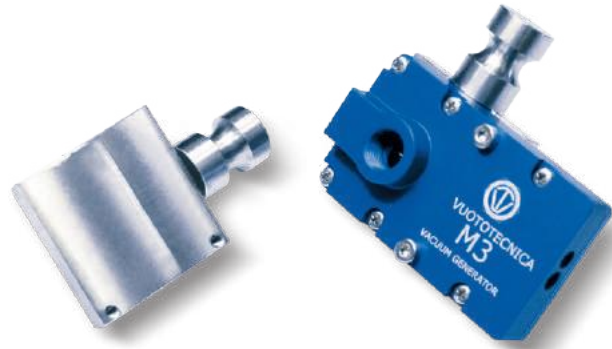
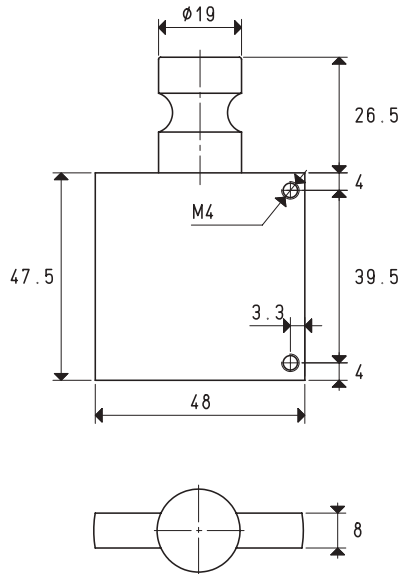


BEFESTIGUNGSHALTER FÜR MEHRSTUFIGE VAKUUMERZEUGER SERIE M

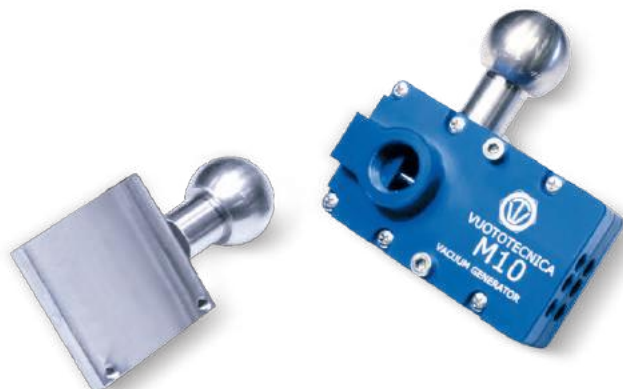
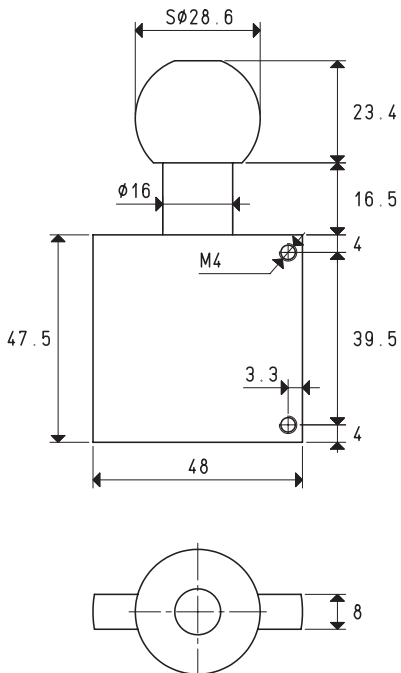
Die abgebildete und auf dieser Seite beschriebenen Befestigungshalter sind standardmäßig aus eloxiertem Aluminium gefertigt, können aber auf Anfrage auch in Edelstahl geliefert werden.

Mit den Haltern werden die mehrstufigen Vakuumerzeuger der Serie M mit einem gerillten Zylinderstift oder einem Kugelstift an der Maschine befestigt, deren Sitz in der Maschine selbst erhalten werden muss.

Sie eignen sich für Roboter-Greifsysteme und ermöglichen eine schnelle Montage der Vakuumerzeuger auf den im Automobilbereich verwendeten Spezialprofilen.



Art.	für Erzeuger	Material	Gewicht g
00 FCH 23	M 3 - M 7 - M 10 - M 14 - M 18	Aluminium	63
00 FCH 22	M 3 - M 7 - M 10 - M 14 - M 18	Rostfreier Stahl	191



Art.	für Erzeuger	Material	Gewicht g
00 FCH 13	M 3 - M 7 - M 10 - M 14 - M 18	Aluminium	85
00 FCH 12	M 3 - M 7 - M 10 - M 14 - M 18	Rostfreier Stahl	256

Umwandlungsverhältnis: N (Newton) = Kg x 9.81 (Schwerkraft); $\text{inch} = \frac{\text{mm}}{25.4}$; $\text{pounds} = \frac{\text{g}}{453.6} = \frac{\text{kg}}{0.4536}$



Diese Vakuumerzeuger sind echte autonome Vakuumeinheiten, die in der Lage sind, vollständig ein Vakuum-Greifsystem zu steuern. Sie zeichnen sich durch ihre Kompaktheit und ihr großes Saugvermögen im Vergleich zu ihren reduzierten Außenmaßen aus. Sie bestehen aus einem Block aus eloxiertem Aluminium, auf den folgende Komponenten montiert sind:

- Ein modularer, mehrstufiger und schallgedämpfter Vakuumerzeuger mit mehrstufigen Ausstoßern.
- Ein Mikromagnetventil für die Druckluftversorgung des Vakuumerzeugers.
- Ein Mikromagnetventil für das Ausstoßen der Druckluft.
- Ein stufenlos einstellbarer Durchflussregler für die Dosierung der ausgestoßenen Luft.
- Ein Einweg-Rückschlagventil an der Ansaugung für das Beibehalten des Vakuums an der Anwendung bei Stromausfall.
- Ein digitaler Vakuumschalter mit Anzeige- und Schaltanzeige-LED, der die Druckluftversorgung verwaltet und ein Signal für einen sicheren Zyklusstart liefert.
- Ein Verteiler aus eloxiertem Aluminium mit Vakuuman schlüssen und integriertem, leicht zugänglichen Filter.

Durch Aktivieren des Mikro-Magnetventils der Druckluftversorgung erzeugt der Erzeuger bei Verwendung ein Vakuum; bei Erreichen des vorgegebenen Maximalwertes unterbricht der Vakuumschalter, der auf die elektrische Spule des Mikro-Magnetventils wirkt, die Luftversorgung und stellt sie erst wieder her, wenn der Vakuumwert unter den Minimalwert fällt.

Durch diese Modulation wird nicht nur der Vakuumgrad innerhalb der vorher festgelegten Sicherheitswerte gehalten (Hysteresen), sondern sie gestattet auch eine erhebliche Einsparung an Druckluft.

Ein zweites Vakuumschaltersignal, ebenfalls einstellbar und unabhängig vom ersten, kann verwendet werden, um den Start des Zyklus zu ermöglichen, wenn das erreichte Vakuumniveau für den Einsatz geeignet ist. Am Ende des Arbeitszyklus wird das Mikro-Magnetventil für die Luftzufuhr zum Erzeuger deaktiviert; gleichzeitig wird das Ausstoß-Mikro-Magnetventil für die schnelle Wiederherstellung des verwendeten Atmosphärendrucks aktiviert.

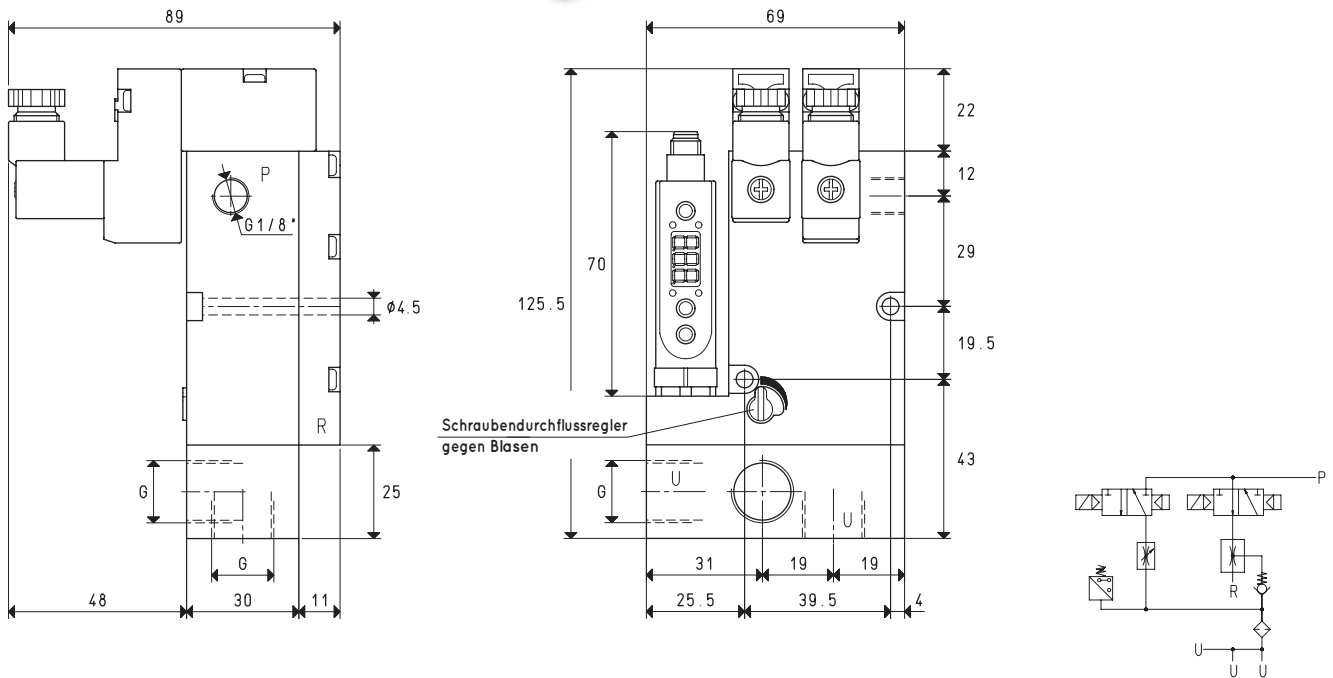
Die mehrstufige MVG-Vakuumerzeuger können in jeder beliebigen Position installiert werden und eignen sich für den Service von Sauggreifsystemen, für die Handhabung von Blechen, Glas, Marmor, Keramik, Kunststoff, Pappe, Holz usw. und insbesondere für den Bereich der Industrierobotik, wo Geräte mit hervorragender Leistung, mit immer kleineren Abmessungen und Gewichten benötigt werden.





MEHRSTUFIGE MULTIFUNKTIONS-VAKUUMERZEUGER MVG 3 und MVG 7

3D-Zeichnungen sind auf der Website www.vuototecnica.net verfügbar



P=DRUCKLUFTANSCHLUSS		R=AUSLASS			U=VAKUUMANSCHLUSS		
Art.		MVG 3			MVG 7		
Menge der angesaugten Luft	m ³ /h	2.8	3.0	3.2	5.6	6.0	6.6
Maximaler Vakuumgrad	-KPa	50	70	85	50	70	85
Enddruck	mbar abs.	500	300	150	500	300	150
Versorgungsdruck	bar	3	4	5	3	4	5
Optimaler Versorgungsdruck	bar			5			5
Luftverbrauch	NI/s	0.5	0.6	0.8	0.8	1.0	1.3
Max Menge der geblasten Luft bei 5 bar	l/min			205			205
Position Magnetventil Versorgung	NO/NC			NO			NO
Position Magnetventil Ausstoßer	NC			NC			NC
Versorgungsspannung	V			24 DC			24 DC
Stromaufnahme	W			1 x 2			1 x 2
Ausgang Vakuumschalter				PNP			PNP
Schutzart	IP			65			65
Einsatztemperatur	°C			-10 / +60			-10 / +60
Lärmpegel bei Optimalem Versorgungsdruck	dB(A)			66			70
Gewicht	kg			0.666			0.670
G	Ø			G1/4"			G3/8"

Hinweis: Zur Bestellung des Erzeugers: mit Magnetventil für NC-Stromversorgung, den Code MVG angeben .. NC;

ohne digitalen Vakuumschalter, den Code MVG angeben .. SV;

ohne Magnetventil Ausstoßer, den Code MVG angeben .. SC.

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.

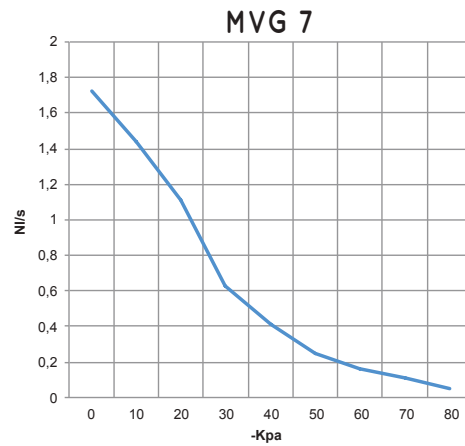
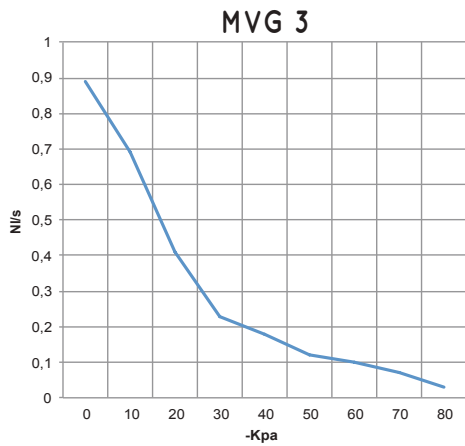
Umwandlungsverhältnis: N (Newton) = Kg x 9.81 (Schwerkraft);

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. 1.130

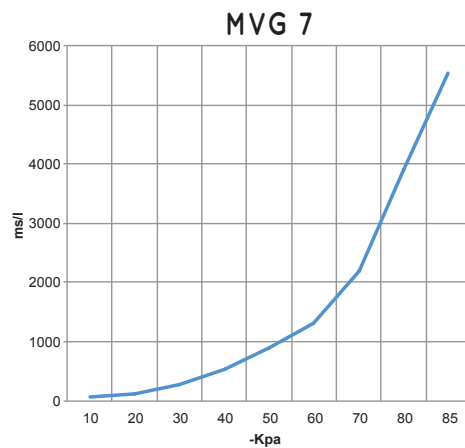
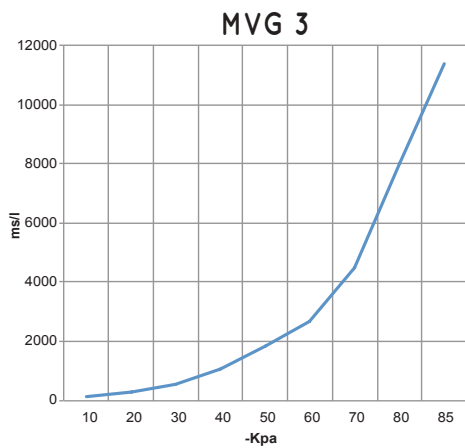


Luftdurchsatz (NI/s) bei verschiedenen Vakuumgrade (-KPa), bei optimalem Versorgungsdruck



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		
MVG 3	5.0	0.8	0.89	0.69	0.41	0.23	0.18	0.12	0.10	0.07	0.03	85	
MVG 7	5.0	1.3	1.83	1.44	1.11	0.63	0.41	0.25	0.16	0.11	0.05	85	

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



Erzeuger. Art.	Versorgungsdruck bar	Luftverbrauch NI/s	Ausstoßzeiten (ms/l=s/m³) bei verschiedenen Vakuumgraden (-KPa) Bei optimalem Versorgungsdruck										Max. Vakuum -KPa
			10	20	30	40	50	60	70	80	85		
MVG 3	5.0	0.8	119	274	552	1088	1845	2694	4499	8009	11373	85	
MVG 7	5.0	1.3	58	133	268	529	897	1310	2188	3895	5531	85	

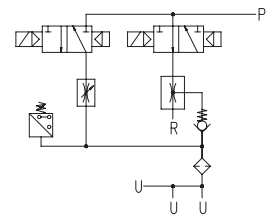
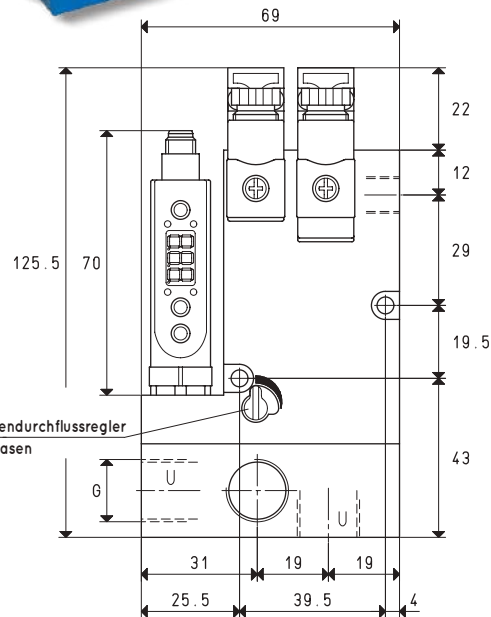
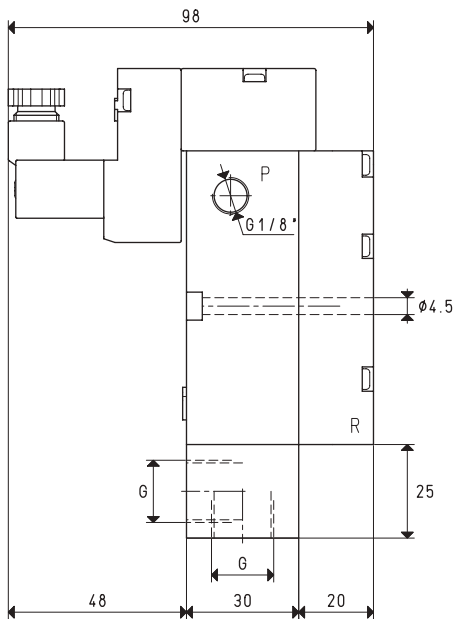
ZUBEHÖR UND ERSATZTEILE AUF ANFRAGE

Art.	MVG 3	MVG 7
Dichtungssätze und Blattventile	Art. 00 KIT MVG 3	00 KIT MVG 7
Ausblasschalldämpfer	Art.	00 15 150
Elektrisches Anschlusskabel mit Axialstecker für Vakuumschalter	Art.	00 12 20
Elektrisches Anschlusskabel mit Radialstecker für Vakuumschalter	Art.	00 12 21
Elektrischer Anschlusskabelsatz, mit integrierter NO-Energiesparvorrichtung und Steckern	Art.	00 15 202
Elektrischer Anschlusskabelsatz, mit integrierter NC-Energiesparvorrichtung und Steckern	Art.	00 15 203
Digitaler Vakuumschalter	Art.	12 10 10
Magnetventil zur Versorgung NO	Art.	00 15 436
Magnetventil zur Versorgung NC	Art.	00 15 437



MEHRSTUFIGE MULTIFUNKTIONS-VAKUUMERZEUGER MVG 10 und MVG 14

3D-Zeichnungen sind auf der Website www.vuotecnica.net verfügbar



P=DRUCKLUFTANSCHLUSS		R=AUSLASS	U=VAKUUMANSCHLUSS					
Art.			MVG 10			MVG 14		
Menge der angesaugten Luft	m ³ /h		7.7	8.4	9.2	10.2	11.2	12.2
Maximaler Vakuumgrad	-KPa		50	70	85	50	70	85
Enddruck	mbar abs.		500	300	150	500	300	150
Versorgungsdruck	bar		3	4	5	3	4	5
Optimaler Versorgungsdruck	bar				5			5
Luftverbrauch	NI/s		0.9	1.3	1.7	1.3	1.7	2.1
Max Menge der geblasten Luft bei 5 bar	l/min				205			205
Position Magnetventil Versorgung	NO/NC				NO			NO
Position Magnetventil Ausstoßer	NC				NC			NC
Versorgungsspannung	V				24 DC			24 DC
Stromaufnahme	W				1 x 2			1 x 2
Ausgang Vakuumschalter					PNP			PNP
Schutzart	IP				65			65
Einsatztemperatur	°C				-10 / +60			-10 / +60
Lärmpegel bei Optimalem Versorgungsdruck	dB(A)				62			70
Gewicht	kg				0.716			0.720
G	Ø				G3/8"			G3/8"

Hinweis: Zur Bestellung des Erzeugers: mit Magnetventil für NC-Stromversorgung, den Code MVG angeben .. NC;

ohne digitalen Vakuumschalter, den Code MVG angeben .. SV;

ohne Magnetventil Ausstoßer, den Code MVG angeben .. SC.

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.

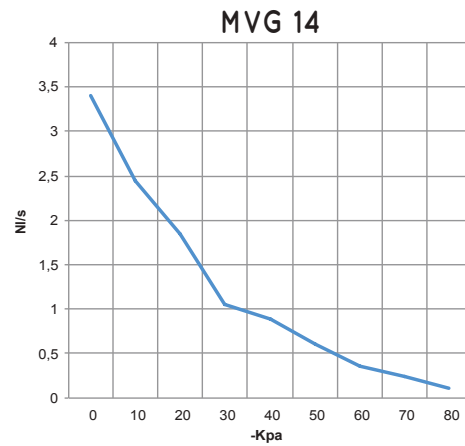
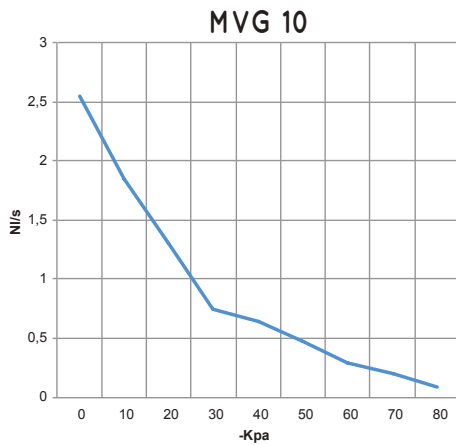
Umwandlungsverhältnis: N (Newton) = Kg x 9.81 (Schwerkraft);

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. 1.130

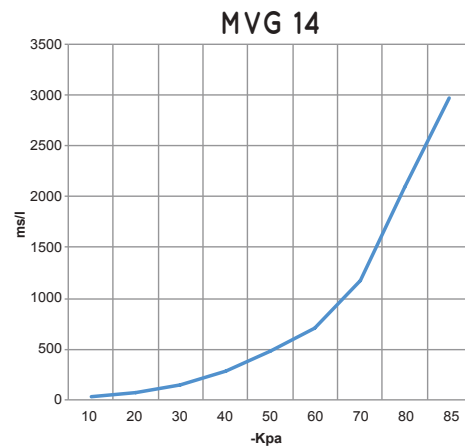
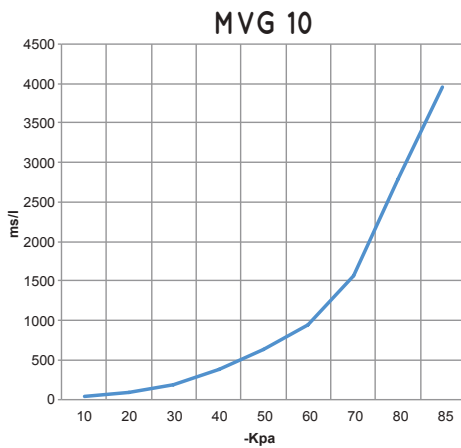


Luftdurchsatz (NI/s) bei verschiedenen Vakuumgrade (-KPa), bei optimalem Versorgungsdruck



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		
MVG 10	5.0	1.7	2.55	1.85	1.30	0.75	0.64	0.48	0.30	0.20	0.09	85	
MVG 14	5.0	2.1	3.40	2.45	1.84	1.05	0.88	0.61	0.36	0.24	0.11	85	

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



Erzeuger. Art.	Versorgungsdruck bar	Luftverbrauch NI/s	Ausstoßzeiten (ms/l=s/m³) bei verschiedenen Vakuumgraden (-KPa) Bei optimalem Versorgungsdruck										Max. Vakuum -KPa
			10	20	30	40	50	60	70	80	85		
MVG 10	5.0	1.7	41	95	192	379	642	938	1567	2790	3962	85	
MVG 14	5.0	2.1	31	71	144	284	482	704	1175	2092	2971	85	

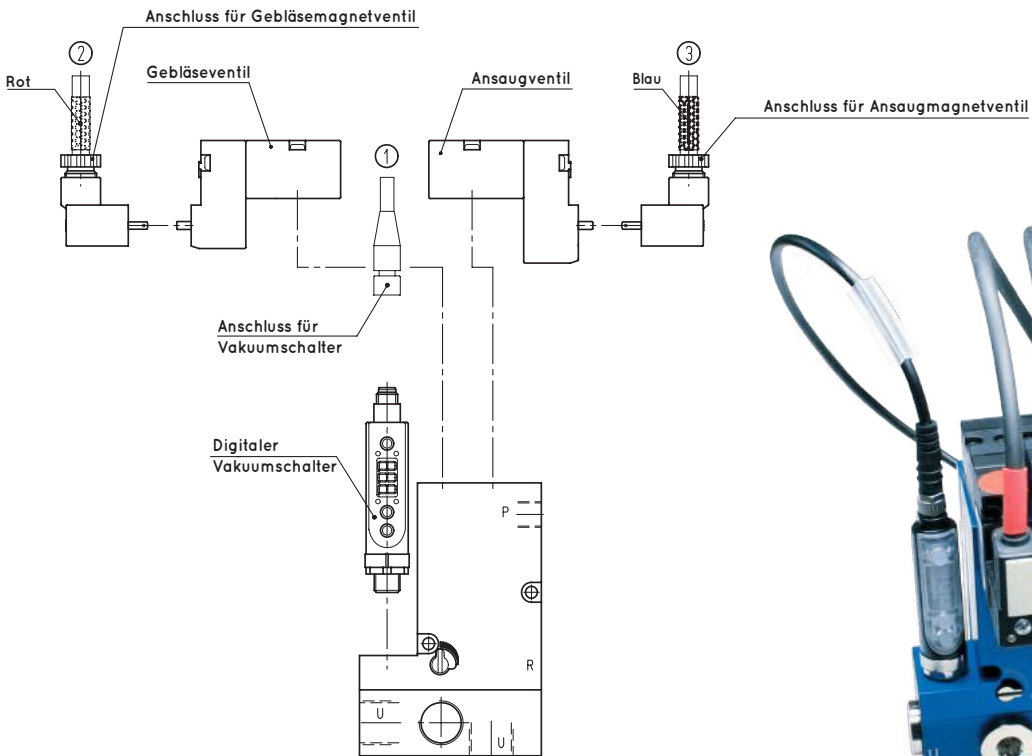
ZUBEHÖR UND ERSATZTEILE AUF ANFRAGE

Art.	MVG 10	MVG 14
Dichtungssätze und Blattventile	00 KIT MVG 10	00 KIT MVG 14
Ausblasschalldämpfer		N°2 00 15 150
Elektrisches Anschlusskabel mit Axialstecker für Vakuumschalter		00 12 20
Elektrisches Anschlusskabel mit Radialstecker für Vakuumschalter		00 12 21
Elektrischer Anschlusskabelsatz, mit integrierter NO-Energiesparvorrichtung und Steckern		00 15 202
Elektrischer Anschlusskabelsatz, mit integrierter NC-Energiesparvorrichtung und Steckern		00 15 203
Digitaler Vakuumschalter		12 10 10
Magnetventil zur Versorgung NO		00 15 436
Magnetventil zur Versorgung NC		00 15 437

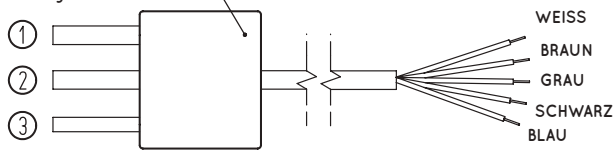


ZUBEHÖR UND ERSATZTEILE FÜR MEHRSTUFIGE UND MULTIFUNKTIONS-VAKUUMERZEUGER, SERIE MVG

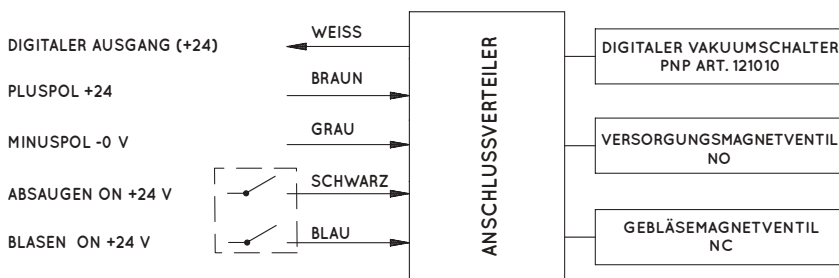
3D-Zeichnungen sind auf der Website www.vuotecnica.net verfügbar



Verteiler mit integrierter
Energiesparvorrichtung

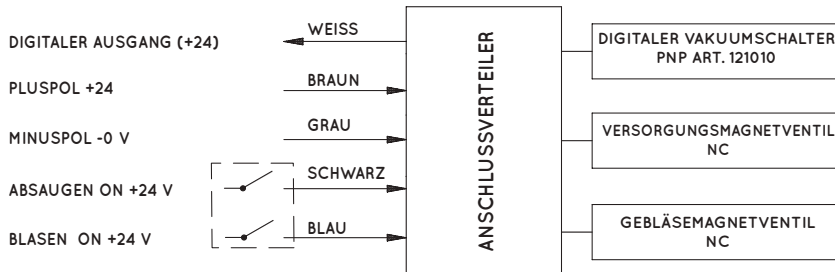


Kabelsatz mit integrierter Energiesparvorrichtung



Art.	Beschreibung
00 15 202	Ein Kabelsatz mit integrierter Energiesparvorrichtung ist auf Anfrage erhältlich - Digitaler Vakuumschalter - Mikromagnetventil zur Versorgung NO - Mikromagnetventil zur Versorgung NC Kabellänge= 5 mt.

Kabelsatz mit integrierter Energiesparvorrichtung



Art.	Beschreibung
00 15 203	Ein Kabelsatz mit integrierter Energiesparvorrichtung ist auf Anfrage erhältlich - Digitalen Vakuumschalter - Mikromagnetventil zur Versorgung NC - Mikromagnetventil zum Ausstoß NC Kabellänge= 5 mt.

Stecker

Art.	Beschreibung
00 15 157	Stecker mit LED für Mikromagnetventile



Kabel mit Axialstecker

Art.	Beschreibung
00 12 20	Elektrisches Anschlusskabel mit Axialstecker für digitalen Vakuumschalter



Kabel mit Radialstecker

Art.	Beschreibung
00 12 21	Elektrisches Anschlusskabel mit Radialstecker für digitalen Vakuumschalter





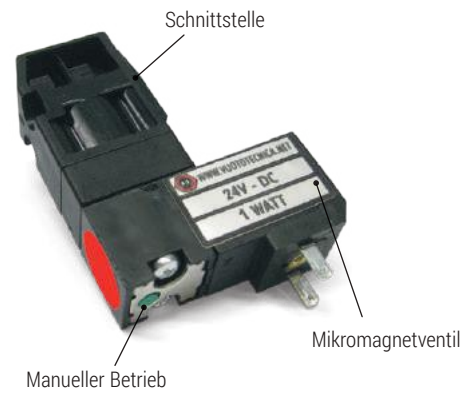
Mikromagnetventil zur Versorgung NO

Art.	Beschreibung
00 15 436	Mikromagnetventil NO mit integrierter elektrischer Spule mit geringer Absorption und Schnittstelle



Versorgung- und Blasmagnetventil NC

Art.	Beschreibung
00 15 437	Mikromagnetventil NC mit integrierter elektrischer Spule mit geringer Absorption und Schnittstelle



Austauschplatte Mikro-Blasmagnetventil

Art.	Beschreibung
00 15 178	Austauschplatte Mikro-Blasmagnetventil



Digitaler Vakuumschalter

Art.	Beschreibung
12 10 10	Digitaler Vakuumschalter



MEHRSTUFIGE, MULTIFUNKTIONS- UND MODULARE VAKUUMERZEUGER, SERIE GVMM - EIGENSCHAFTEN

Die mehrstufigen, multifunktionalen und modularen GVMM-Vakuumerzeuger, echte autonome Vakuumeinheiten, können ein Vakuum-Greifsystem komplett bedienen.

Mit sehr geringer Dicke und sehr geringem Gewicht, im Verhältnis zu ihrer Saugleistung, sind sie so konzipiert, dass sie mit einem oder mehreren MI-Zwischenmodulen mittels Schrauben montiert werden können; das ursprüngliche System der internen Anschlüsse für die Druckluftversorgung ermöglicht die Kommunikation untereinander, ohne die Verwendung externer Verteiler.

Das so konzipierte modulare System ermöglicht es Ihnen, die Anzahl der autonomen Vakuumeinheiten je nach Bedarf zu erhöhen. Tatsächlich ist es möglich, die Multifunktions-Vakuumerzeuger und die Zwischenmodule in der Anzahl und mit den gewünschten Durchflussmengen, die bereits zwischen ihnen montiert sind, zu bestellen oder ein oder mehrere Zwischenmodule an den bereits an der Automatisierung installierten GVMM-Generator zu montieren, ohne wesentliche Änderungen vorzunehmen. Die Vakuumerzeuger GVMM bestehen aus einem eloxierten Aluminium-Monoblock mit Abdeckung, in dem die schalldämpften Mehrfach-Ejektoren montiert und die Vakuumkammern und Anschlüsse für die Druckluftversorgung hergestellt werden

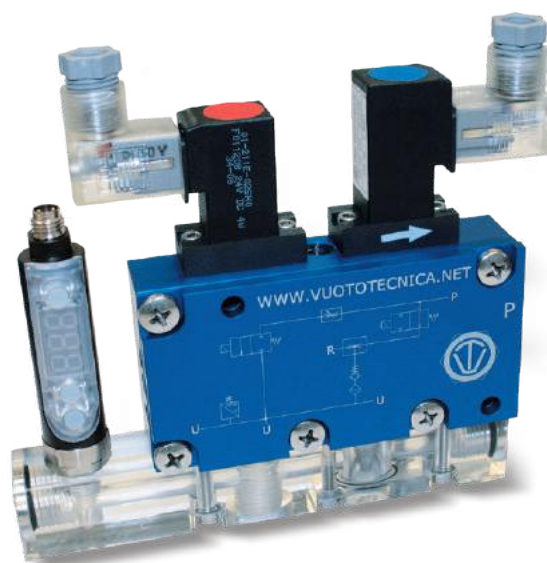
Außerhalb werden folgende Elemente montiert:

- Ein Mikromagnetventil für die Druckluftversorgung des Vakuumerzeugers.
- Ein Mikromagnetventil für das Ausstoßen der Druckluft.
- Ein stufenlos einstellbarer Durchflussregler für die Dosierung der ausgestoßenen Luft.
- Ein digitaler Vakuumschalter mit Anzeige- und Schaltanzeige-LED, der die Druckluftversorgung verwaltet und ein Signal für einen sicheren Zyklusstart liefert.
- Ein eloxierter Aluminium- oder transparenter Plexiglasverteiler mit Vakuumschlüssen, integriert mit einem leicht zu prüfenden Saugfilter und einem Rückschlagventil, zur Aufrechterhaltung des Vakuums bei Einsatz im Falle eines Strom- oder Druckluftausfalls.

Durch Aktivieren des Mikro-Magnetventils der Druckluftversorgung erzeugt der Erzeuger bei Verwendung ein Vakuum; bei Erreichen des vorgegebenen Maximalwertes unterbricht der Vakuumschalter, der auf die elektrische Spule des Mikro-Magnetventils wirkt, die Luftversorgung und stellt sie erst wieder her, wenn der Vakuumwert unter den Minimalwert fällt. Durch diese Modulation wird nicht nur der Vakuumgrad innerhalb der vorher festgelegten Sicherheitswerte gehalten (Hysteresen), sondern sie gestattet auch eine erhebliche Einsparung an Druckluft.

Ein zweites Vakuumschaltensignal, ebenfalls einstellbar und unabhängig vom ersten, kann verwendet werden, um den Start des Zyklus zu ermöglichen, wenn das erreichte Vakuumniveau für den Einsatz geeignet ist. Am Ende des Arbeitszyklus wird das Mikro-Magnetventil für die Luftzufuhr zum Erzeuger deaktiviert; gleichzeitig wird das Ausstoß-Mikro-Magnetventil für die schnelle Wiederherstellung des verwendeten Atmosphärendrucks aktiviert.

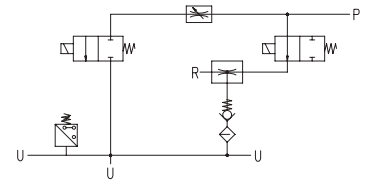
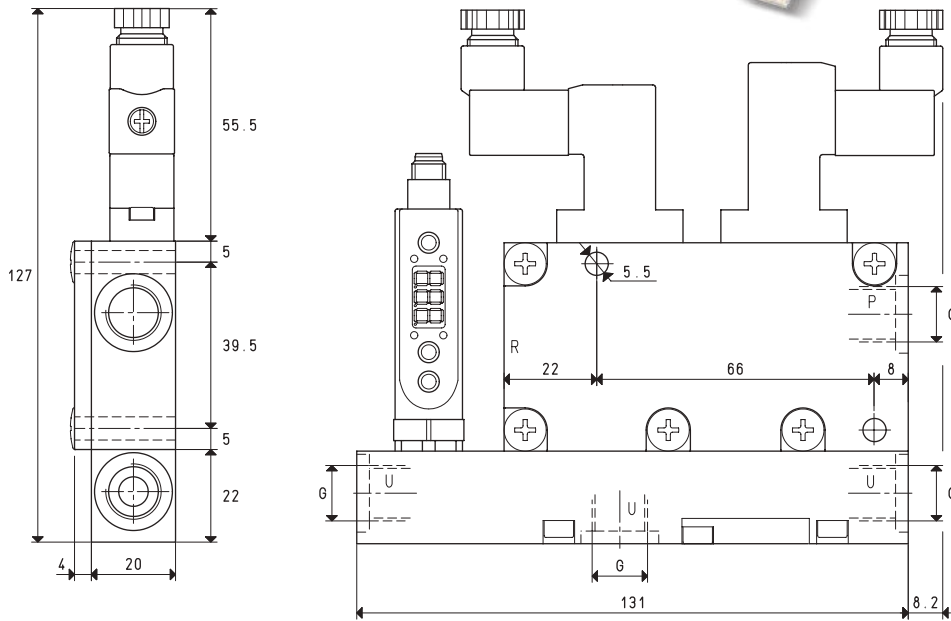
Die mehrstufige, modulare GVMM-Vakuumerzeuger können in jeder beliebigen Position installiert werden und eignen sich für den Service von Sauggreifsystemen, für die Handhabung von Blechen, Glas, Marmor, Keramik, Kunststoff, Pappe, Holz usw. und insbesondere für den Bereich der Industrierobotik, wo Geräte mit hervorragender Leistung, mit immer kleineren Abmessungen und Gewichten benötigt werden.





MEHRSTUFIGE, MODULARE MULTIFUNKTIONS-VAKUUMERZEUGER, GVMM 3 und GVMM 7

3D-Zeichnungen sind auf der Website www.vuototecnica.net verfügbar



P=DRUCKLUFTANSCHLUSS

R=AUSLASS

U=VAKUUMANSCHLUSS

Art.		GVMM 3			GVMM 7		
Menge der angesaugten Luft	m ³ /h	2.6	2.8	3.0	5.5	6.0	6.4
Maximaler Vakuumgrad	-KPa	64	85	85	60	80	85
Enddruck	mbar abs.	360	150	150	400	200	150
Versorgungsdruck	bar	3	4	5	3	4	5
Optimaler Versorgungsdruck	bar			5			5
Luftverbrauch	NI/s	0.6	0.7	0.8	0.9	1.1	1.3
Max Menge der geblasten Luft bei 5 bar	l/min			128			128
Position Magnetventil Versorgung	NO/NC			NO			NO
Stromaufnahme	W			2			2
Position Magnetventil Ausstoßer	NC			NC			NC
Stromaufnahme	W			4			4
Versorgungsspannung	V			24DC			24DC
Ausgang Vakuumschalter				PNP			PNP
Schutzart	IP			65			65
Einsatztemperatur	°C			-10 / +60			-10 / +60
Lärmpegel bei Optimalem Versorgungsdruck	dB(A)			66			70
Gewicht	g			420			420
G	Ø			G1/4"			G1/4"

Hinweis: Um den Erzeuger ohne digitalen Vakuumschalter zu bestellen, geben Sie den Code GVMM ..ein. SV; mit Magnetventil für NC-Stromversorgung, den Code GVMM angeben .. NC.

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);

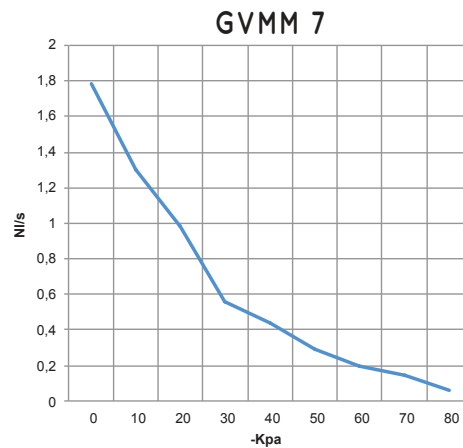
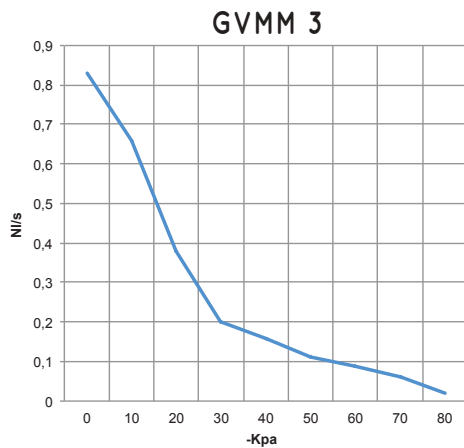
inch = $\frac{\text{mm}}{25.4}$; pounds = $\frac{\text{g}}{453.6} = \frac{\text{kg}}{0.4536}$

Adapter für GAS - NPT-Gewinde sind erhältlich auf S. 1.130

MEHRSTUFIGE, MODULARE MULTIFUNKTIONS-VAKUUMERZEUGER, GVMM 3 und GVMM 7

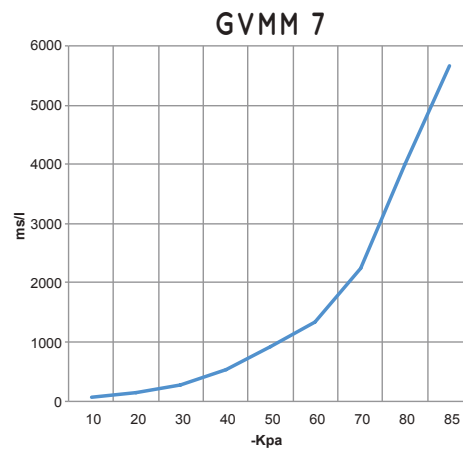
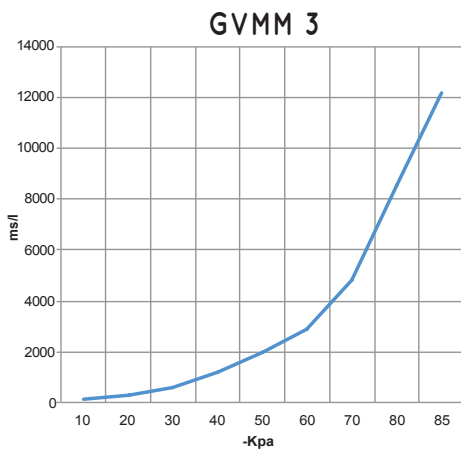


Luftdurchsatz (NI/s) bei verschiedenen Vakuumgrade (-KPa), bei optimalem Versorgungsdruck



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		
GVMM 3	5.0	0.8	0.83	0.66	0.38	0.20	0.16	0.11	0.09	0.06	0.02	85	
GVMM 7	5.0	1.3	1.78	1.30	0.98	0.56	0.44	0.29	0.20	0.14	0.06	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		
GVMM 3	5.0	0.8	128	294	592	1167	1978	2889	4824	8588	12195	85	
GVMM 7	5.0	1.3	59	137	275	543	921	1344	2245	3997	5676	85	

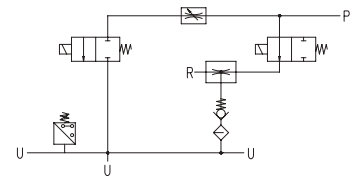
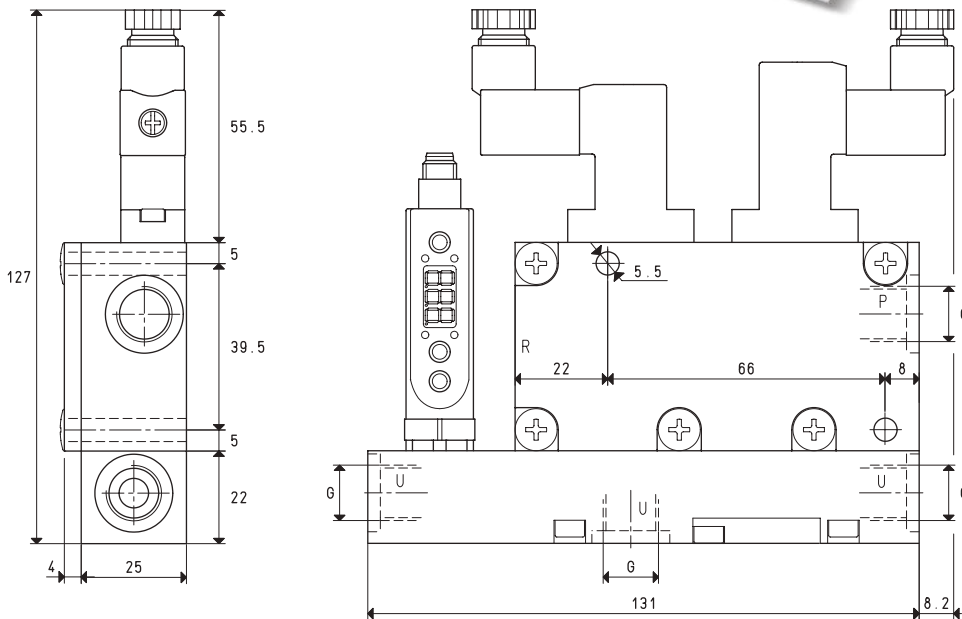
ZUBEHÖR UND ERSATZTEILE AUF ANFRAGE

Art.	GVMM 3	GVMM 7
Dichtungssätze und Blattventile	Art. 00 KIT GVMM 3	Art. 00 KIT GVMM 7
Ausblassechalldämpfer	Art.	00 15 150
Elektrisches Anschlusskabel mit Axialstecker für Vakuumschalter	Art.	00 12 20
Elektrisches Anschlusskabel mit Radialstecker für Vakuumschalter	Art.	00 12 21
Elektrischer Anschlusskabelsatz, mit integrierter NO-Energiesparvorrichtung und Steckern	Art.	00 15 202
Elektrischer Anschlusskabelsatz, mit integrierter NC-Energiesparvorrichtung und Steckern	Art.	00 15 203
Digitaler Vakuumschalter	Art.	12 10 10
Magnetventil zur Versorgung NO	Art.	00 15 176
Magnetventil zur Versorgung NC	Art.	00 15 175



MEHRSTUFIGE, MODULARE MULTIFUNKTIONS-VAKUUMERZEUGER, GVMM 10 und GVMM 14

3D-Zeichnungen sind auf der Website www.vuototecnica.net verfügbar



P=DRUCKLUFTANSCHLUSS

R=AUSLASS

U=VAKUUMANNSCHLUSS

Art.		GVMM 10			GVMM 14		
Menge der angesaugten Luft	m ³ /h	7.5	8.3	9.1	10.1	11.1	12.1
Maximaler Vakuumgrad	-kPa	60	80	85	60	80	85
Enddruck	mbar abs.	400	200	150	400	200	150
Versorgungsdruck	bar	3	4	5	3	4	5
Optimaler Versorgungsdruck	bar			5			5
Luftverbrauch	l/s	1.1	1.4	1.7	1.4	1.7	2.1
Max Menge der geblasten Luft bei 5 bar	l/min			128			128
Position Magnetventil Versorgung	NO/NC			NO			NO
Stromaufnahme	W			2			2
Position Magnetventil Ausstoßer	NC			NC			NC
Stromaufnahme	W			4			4
Versorgungsspannung	V			24DC			24DC
Ausgang Vakuumschalter				PNP			PNP
Schutzart	IP			65			65
Einsatztemperatur	°C			-10 / +60			-10 / +60
Lärmpegel bei Optimalem Versorgungsdruck	dB(A)			70			72
Gewicht	g			460			460
G	Ø			G1/4"			G1/4"

Hinweis: Um den Erzeuger ohne digitalen Vakuumschalter zu bestellen, geben Sie den Code GVMM ..ein. SV; mit Magnetventil für NC-Stromversorgung, den Code GVMM angeben .. NC.

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.

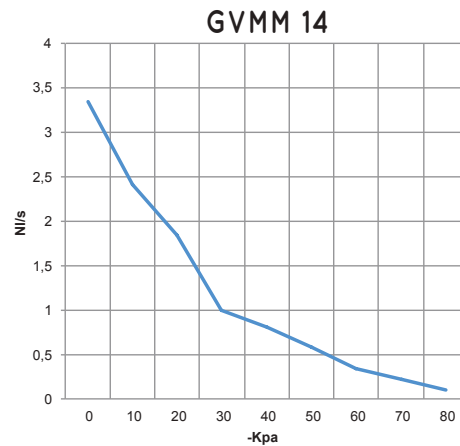
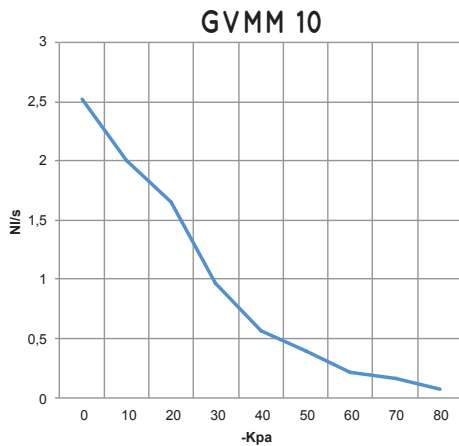
Umwandlungsverhältnis: N (Newton) = Kg x 9.81 (Schwerkraft);

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. 1.130

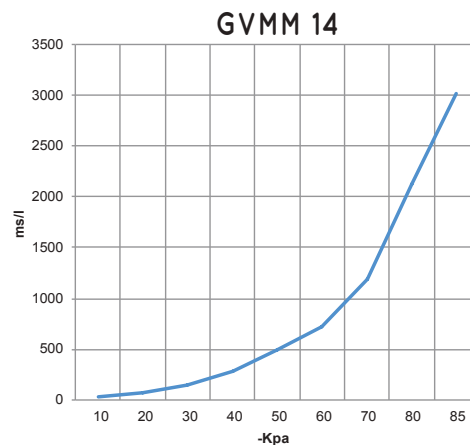
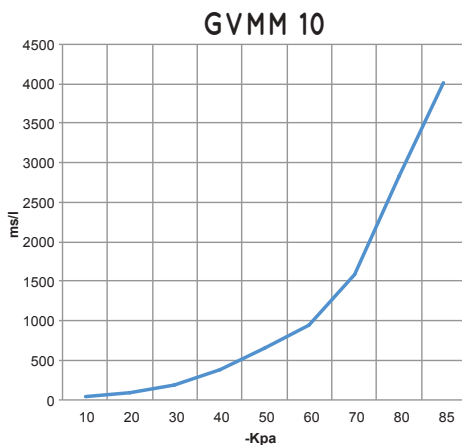


Luftdurchsatz (NI/s) bei verschiedenen Vakuumgrade (-KPa), bei optimalem Versorgungsdruck



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		
GVMM 10	5.0	1.7	2.52	2.00	1.66	0.97	0.56	0.40	0.22	0.16	0.07	85	
GVMM 14	5.0	2.1	3.35	2.42	1.84	0.99	0.80	0.58	0.34	0.22	0.10	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		
GVMM 10	5.0	1.7	42	97	195	384	651	951	1589	2828	4016	85	
GVMM 14	5.0	2.1	31	72	146	288	489	714	1193	2124	3016	85	

ZUBEHÖR UND ERSATZTEILE AUF ANFRAGE

Art.	GVMM 10	GVMM 14
Dichtungssätze und Blattventile	Art. 00 KIT GVMM 10	00 KIT GVMM 14
Ausblasschalldämpfer	Art.	N°2 00 15 150
Elektrisches Anschlusskabel mit Axialstecker für Vakuumschalter	Art.	00 12 20
Elektrisches Anschlusskabel mit Radialstecker für Vakuumschalter	Art.	00 12 21
Elektrischer Anschlusskabelsatz, mit integrierter NO-Energiesparvorrichtung und Steckern	Art.	00 15 202
Elektrischer Anschlusskabelsatz, mit integrierter NC-Energiesparvorrichtung und Steckern	Art.	00 15 203
Digitaler Vakuumschalter	Art.	12 10 10
Magnetventil zur Versorgung NO	Art.	00 15 176
Magnetventil zur Versorgung NC	Art.	00 15 175



MITTLERE, MEHRSTUFIGE, MODULARE MULTIFUNKTIONS-VAKUUMERZEUGER, SERIE MI - EIGENSCHAFTEN

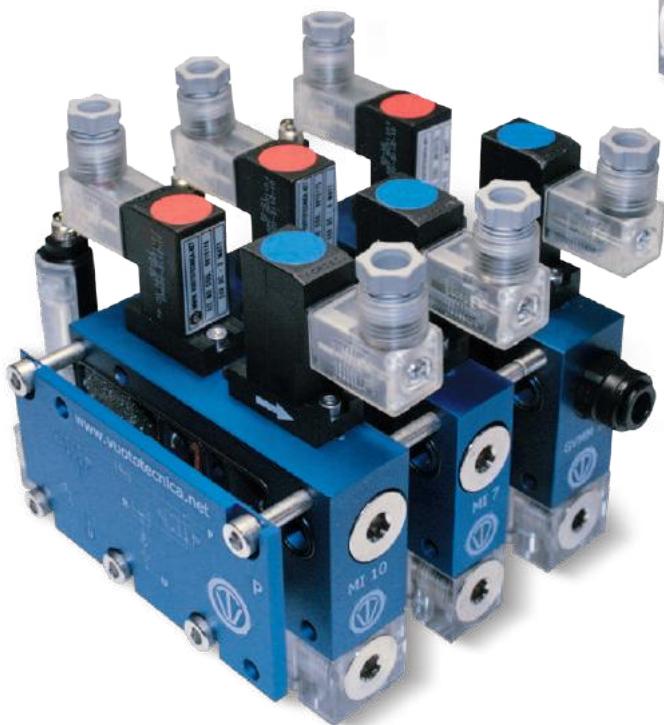
Die mittlere Module sind nicht autonome mehrstufige und Multifunktions-Vakuumerzeuger, die mit den Erzeugern der Serie GVMM zusammengebaut werden.

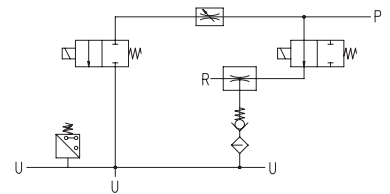
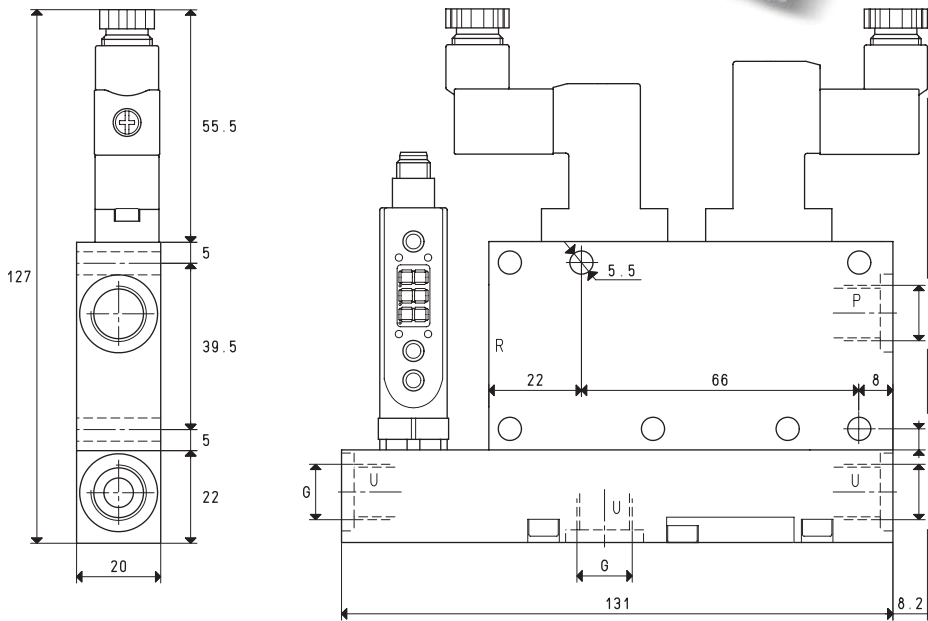
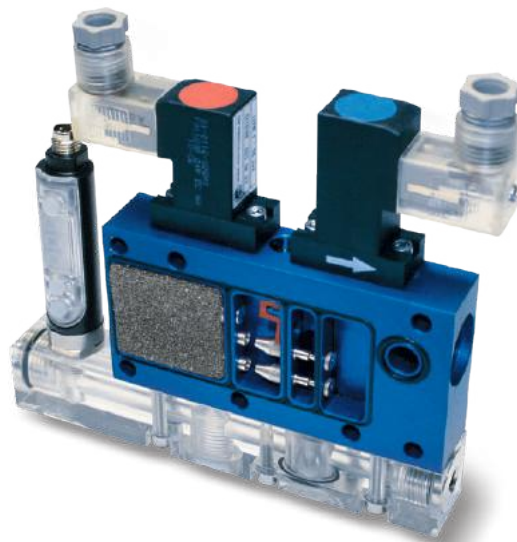
Mit sehr geringer Dicke und sehr geringem Gewicht im Verhältnis zu ihrer Saugleistung sind sie so konzipiert, dass sie zwischen dem Deckel und dem Boden des GVMM-Vakuumerzeugers eingeschlossen und mit Schrauben an diesem befestigt werden; die internen Anschlüsse für die Druckluftversorgung ermöglichen die Kommunikation untereinander und mit dem Grunderzeuger, ohne den Einsatz externer Verteiler.

So montiert, wird jedes Modul zu einer autonomen Vakuumeinheit, die in der Lage ist, ein Vakuum-Greifsystem komplett zu bedienen.

Sie können in der Anzahl und mit den gewünschten Kapazitäten GVMM montiert oder separat mit dem zuvor an der Maschine installierten GVMM-Erzeuger montiert werden; in diesem Fall ist es ratsam, den entsprechenden Schraubensatz für die Anzahl der zu befestigenden Module anzufordern.

Die mittlere Vakuummole MI bestehen aus den gleichen Elementen, aus denen sich die GVMM-Erzeuger zusammensetzen, mit Ausnahme der Verschlusskappe. Ihre Funktionsweise und Verwendung ist die gleiche wie bei der Multifunktions-Vakuumerzeugern GVMM, an die sie montiert sind.





		P=DRUCKLUFTANSCHLUSS			R=AUSLASS			U=VAKUUMANSCHLUSS		
Art.		MI 3			MI 7					
Menge der angesaugten Luft	m³/h	2.6	2.8	3.0	5.5	6.0	6.4			
Maximaler Vakuumgrad	-KPa	64	85	85	60	80	85			
Enddruck	mbar abs.	360	150	150	400	200	150			
Versorgungsdruck	bar	3	4	5	3	4	5			
Optimaler Versorgungsdruck	bar			5			5			
Luftverbrauch	NI/s	0.6	0.7	0.8	0.9	1.1	1.3			
Max Menge der geblasten Luft bei 5 bar	l/min			128			128			
Position Magnetventil Versorgung	NO/NC			NO			NO			
Stromaufnahme	W			2			2			
Position Magnetventil Ausstoßer	NC			NC			NC			
Stromaufnahme	W			4			4			
Versorgungsspannung	V			24DC			24DC			
Ausgang Vakuumschalter				PNP			PNP			
Schutzart	IP			65			65			
Einsatztemperatur	°C			-10 / +60			-10 / +60			
Lärmpegel bei Optimalem Versorgungsdruck	dB(A)			66			70			
Gewicht	g			380			380			
G	Ø			G1/4"			G1/4"			

Hinweis: Um den Erzeuger ohne digitalen Vakuumschalter zu bestellen, geben Sie den Code MI ..ein. SV; mit Magnetventil für NC-Stromversorgung, den Code MI angeben .. NC.

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);

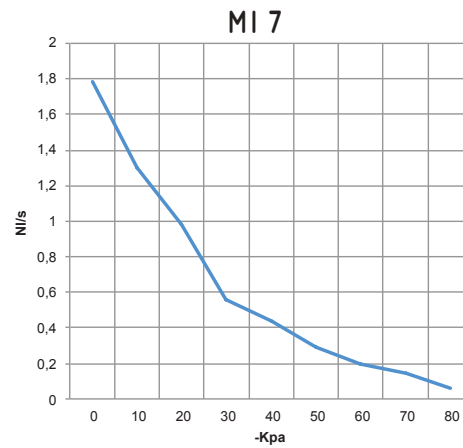
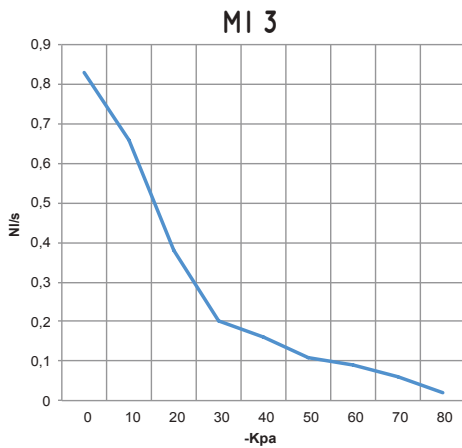
inch = $\frac{\text{mm}}{25.4}$; pounds = $\frac{\text{g}}{453.6} = \frac{\text{kg}}{0.4536}$

Adapter für GAS - NPT-Gewinde sind erhältlich auf S. 1.130



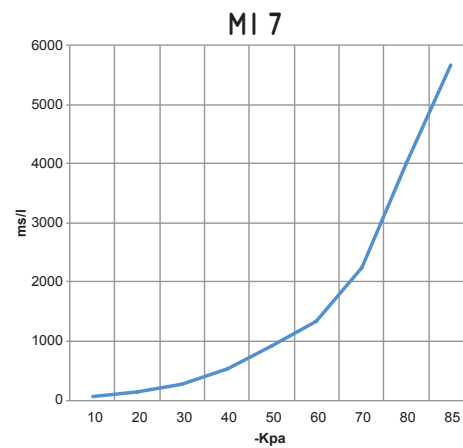
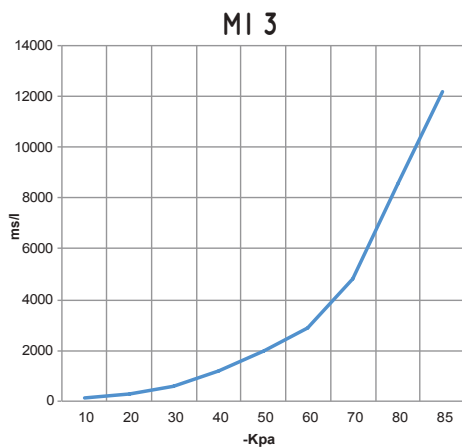
MITTLERE VAKUUMMODULE MI 3 und MI 7

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		
MI 3	5.0	0.8	0.83	0.66	0.38	0.20	0.16	0.11	0.09	0.06	0.02	85	
MI 7	5.0	1.3	1.78	1.30	0.98	0.56	0.44	0.29	0.20	0.14	0.06	85	

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

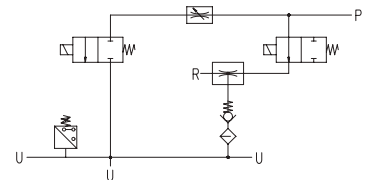
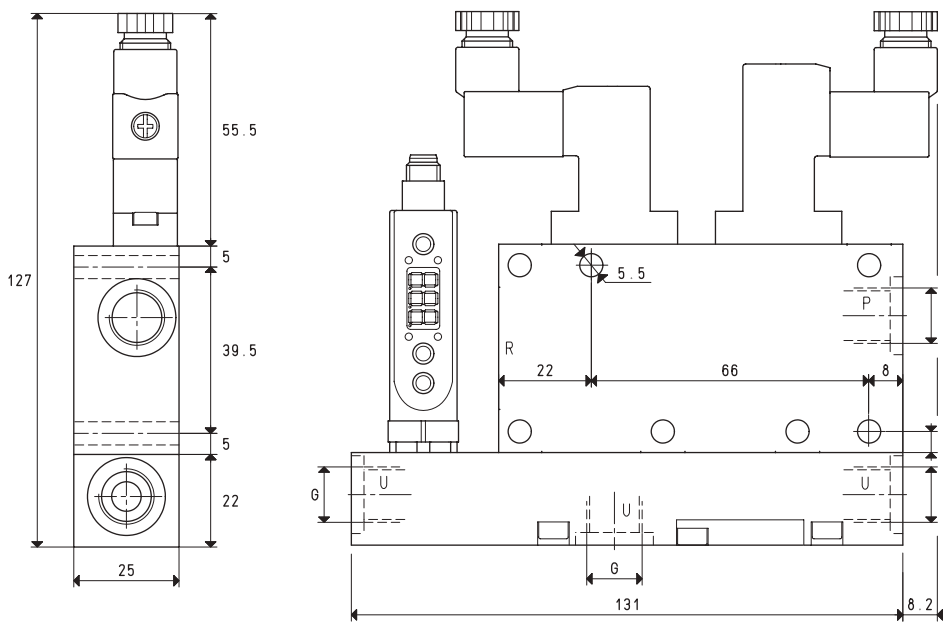
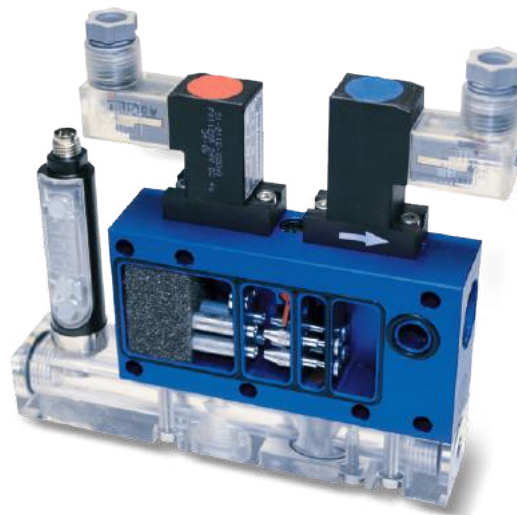


Erzeuger. Art.	Versorgungsdruck bar	Luftverbrauch NI/s	Ausstoßzeiten (ms/l=s/m³) bei verschiedenen Vakuumgraden (-KPa) Bei optimalem Versorgungsdruck										Max. Vakuum -KPa
			10	20	30	40	50	60	70	80	85		
MI 3	5.0	0.8	128	294	592	1167	1978	2889	4824	8588	12195	85	
MI 7	5.0	1.3	59	137	275	543	921	1344	2245	3997	5676	85	

ZUBEHÖR UND ERSATZTEILE AUF ANFRAGE

Art.		MI 3	MI 7
Dichtungssätze und Blattventile	Art.	00 KIT MI 3	00 KIT MI 7
Ausblassechalldämpfer	Art.		00 15 150
Elektrisches Anschlusskabel mit Axialstecker für Vakuumschalter	Art.		00 12 20
Elektrisches Anschlusskabel mit Radialstecker für Vakuumschalter	Art.		00 12 21
Elektrischer Anschlusskabelsatz, mit integrierter NO-Energiesparvorrichtung und Steckern	Art.		00 15 202
Elektrischer Anschlusskabelsatz, mit integrierter NC-Energiesparvorrichtung und Steckern	Art.		00 15 203
Digitaler Vakuumschalter	Art.		12 10 10
Magnetventil zur Versorgung NO	Art.		00 15 176
Magnetventil zur Versorgung NC	Art.		00 15 175

3D-Zeichnungen sind auf der Website www.vuotecnica.net verfügbar



P=DRUCKLUFTANSCHLUSS R=AUSLASS U=VAKUUMANSCHLUSS

Art.	MI 10			MI 14			
	MI 10	MI 10	MI 10	MI 14	MI 14	MI 14	
Menge der angesaugten Luft	m³/h	7.5	8.3	9.1	10.1	11.1	12.1
Maximaler Vakuumgrad	-KPa	60	80	85	60	80	85
Enddruck	mbar abs.	400	200	150	400	200	150
Optimaler Enddruck	mbar abs.			150			150
Versorgungsdruck	bar	3	4	5	3	4	5
Luftverbrauch	NI/s	1.1	1.4	1.7	1.4	1.7	2.1
Max Menge der geblasten Luft bei 5 bar	l/min			128			128
Position Magnetventil Versorgung	NO/NC			NO			NO
Stromaufnahme	W			2			2
Position Magnetventil Ausstoßer	NC			NC			NC
Stromaufnahme	W			4			4
Versorgungsspannung	V			24DC			24DC
Ausgang Vakuumschalter				PNP			PNP
Schutzart	IP			65			65
Einsatztemperatur	°C			-10 / +60			-10 / +60
Lärmpegel bei Optimalem Versorgungsdruck	dB(A)			70			72
Gewicht	g			410			410
G	Ø			G1/4"			G1/4"

Hinweis: Um den Erzeuger ohne digitalen Vakuumschalter zu bestellen, geben Sie den Code MI ..ein. SV; mit Magnetventil für NC-Stromversorgung, den Code MI angeben .. NC.

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);

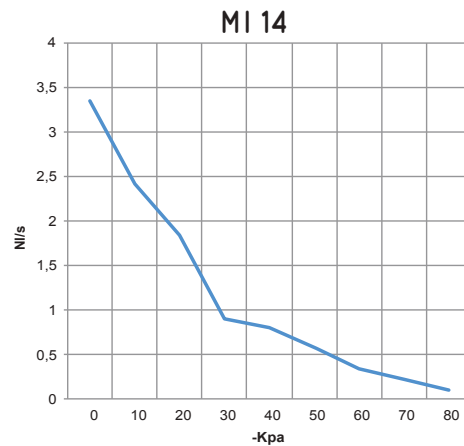
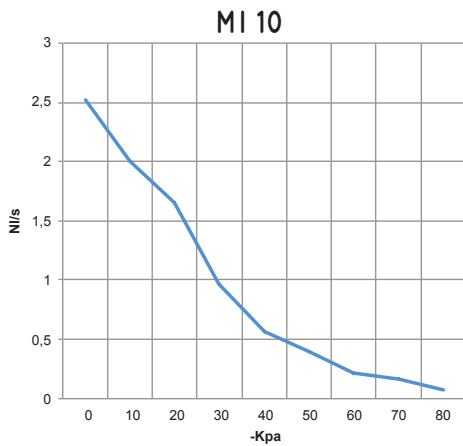
inch = $\frac{\text{mm}}{25.4}$; pounds = $\frac{\text{g}}{453.6} = \frac{\text{kg}}{0.4536}$

Adapter für GAS - NPT-Gewinde sind erhältlich auf S. 1.130



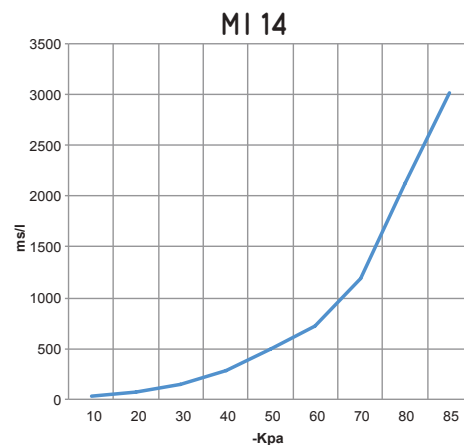
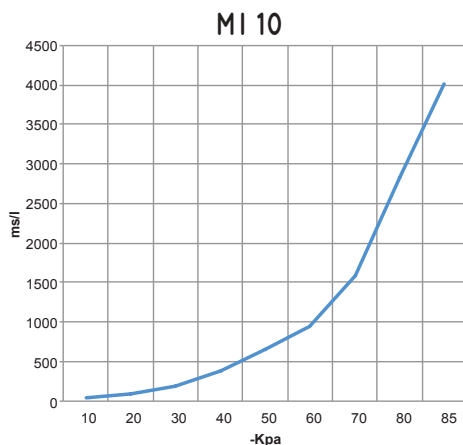
MITTLERE VAKUUMMODULE MI 10 und MI 14

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		
MI 10	5.0	1.7	2.52	2.00	1.66	0.97	0.56	0.40	0.22	0.16	0.07	85	
MI 14	5.0	2.1	3.35	2.42	1.84	0.99	0.80	0.58	0.34	0.22	0.10	85	

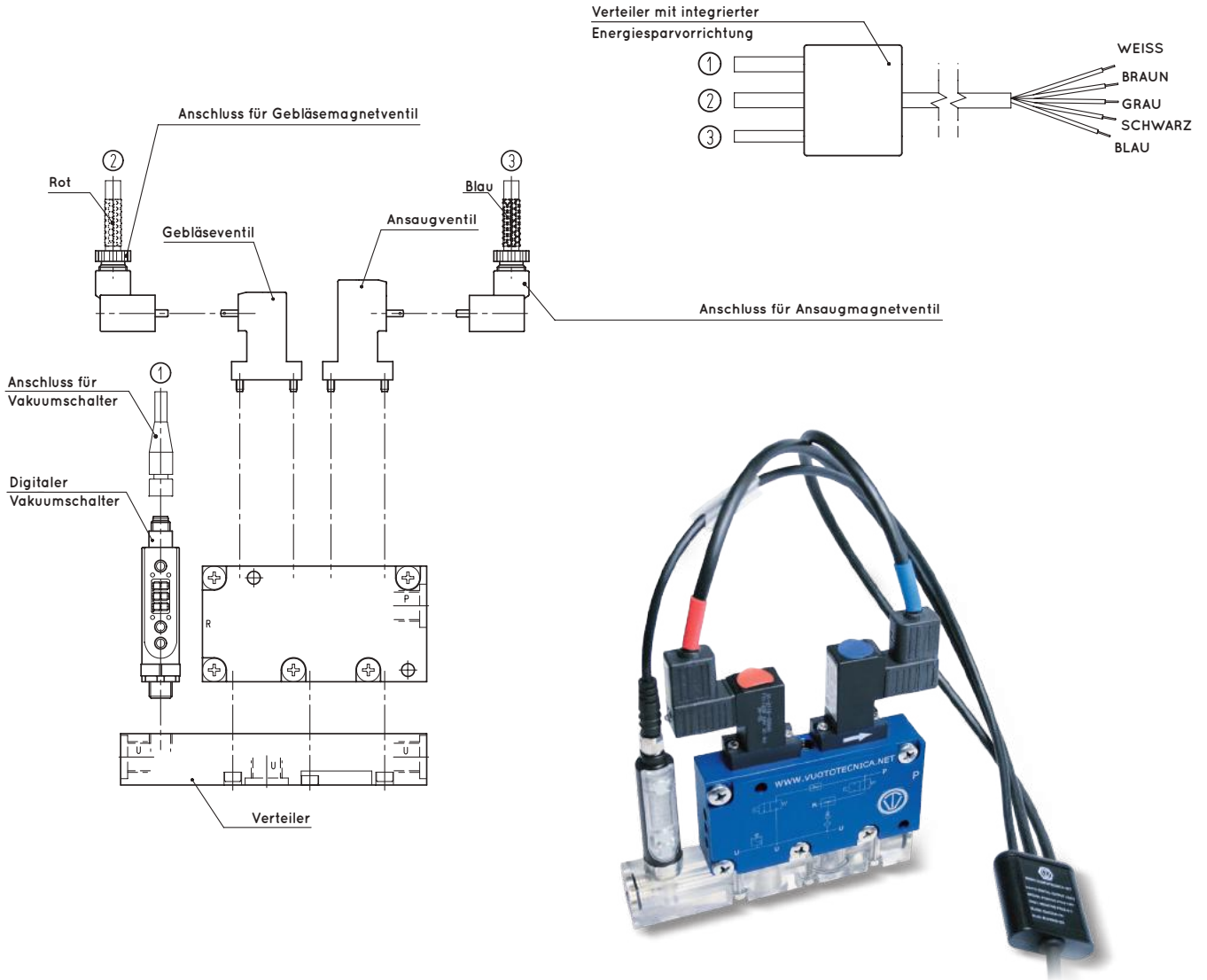
Ausstoßzeiten (ms/l = s/m³) bei verschiedenen Vakuumgraden (-KPa), bei optimalem Versorgungsdruck



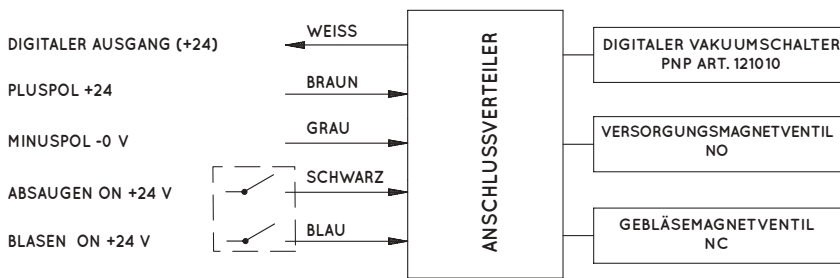
Erzeuger. Art.	Versorgungsdruck bar	Luftverbrauch NI/s	Ausstoßzeiten (ms/l=s/m³) bei verschiedenen Vakuumgraden (-KPa) Bei optimalem Versorgungsdruck										Max. Vakuum -KPa
			10	20	30	40	50	60	70	80	85		
MI 10	5.0	1.7	42	97	195	384	651	951	1589	2828	4016	85	
MI 14	5.0	2.1	31	72	146	288	489	714	1193	2124	3016	85	

ZUBEHÖR UND ERSATZTEILE AUF ANFRAGE

Art.	MI 10	MI 14
Dichtungssätze und Blattventile	00 KIT MI 10	00 KIT MI 14
Ausblasschalldämpfer		N°2 00 15 150
Elektrisches Anschlusskabel mit Axialstecker für Vakuumschalter		00 12 20
Elektrisches Anschlusskabel mit Radialstecker für Vakuumschalter		00 12 21
Elektrischer Anschlusskabelsatz, mit integrierter NO-Energiesparvorrichtung und Steckern		00 15 202
Elektrischer Anschlusskabelsatz, mit integrierter NC-Energiesparvorrichtung und Steckern		00 15 203
Digitaler Vakuumschalter		12 10 10
Magnetventil zur Versorgung NO		00 15 176
Magnetventil zur Versorgung NC		00 15 175



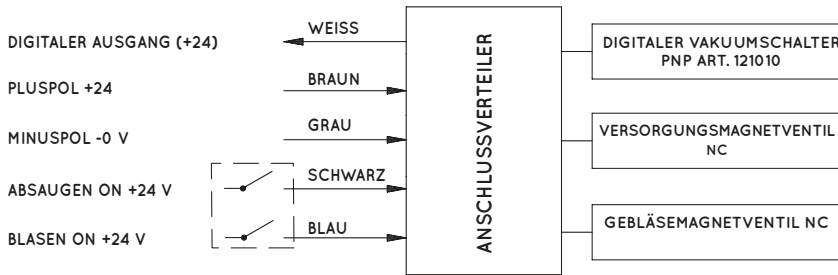
Kabelsatz mit integrierter Energiesparvorrichtung



Art.	Beschreibung
00 15 202	Ein Kabelsatz mit integrierter Energiesparvorrichtung für den Anschluss an: - Digitalen Vakuumschalter - Mikromagnetventil zur Versorgung NO - Mikromagnetventil zum Ausstoß NC Kabellänge = 5 mt.



Kabelsatz mit integrierter Energiesparvorrichtung



Art.	Beschreibung
00 15 203	Ein Kabelsatz mit integrierter Energiesparvorrichtung für den Anschluss an: - Digitalen Vakuumsschalter - Mikromagnetventil zur Versorgung NC - Mikromagnetventil zum Ausstoß NC Kabellänge= 5 mt.

Stecker

Art.	Beschreibung
00 15 157	Stecker mit LED für Mikromagnetventile



Kabel mit Axialstecker

Art.	Beschreibung
00 12 20	Elektrisches Anschlusskabel mit Axialstecker, für digitalen Vakuumsschalter



Kabel mit Radialstecker

Art.	Beschreibung
00 12 21	Elektrisches Anschlusskabel mit Radialstecker, für digitalen Vakuumsschalter



Digitaler Vakuumsschalter

Art.	Beschreibung
12 10 10	Digitaler Vakuumsschalter



Mikromagnetventil NO

Art.	Beschreibung
00 15 176	Mikromagnetventi zur Versorgung NO - h = 43 mm



Versorgung- und Blasmagnetventil NC

Art.	Beschreibung
00 15 175	Versorgung- und Blasmagnetventil NC - h = 37,5 mm



Plexiglas-Verteiler

Art.	Beschreibung
00 15 171	Plexiglas-Ansaugverteiler für GVMM - MI 3/7
00 15 188	Plexiglas-Ansaugverteiler für GVMM - MI 10/14

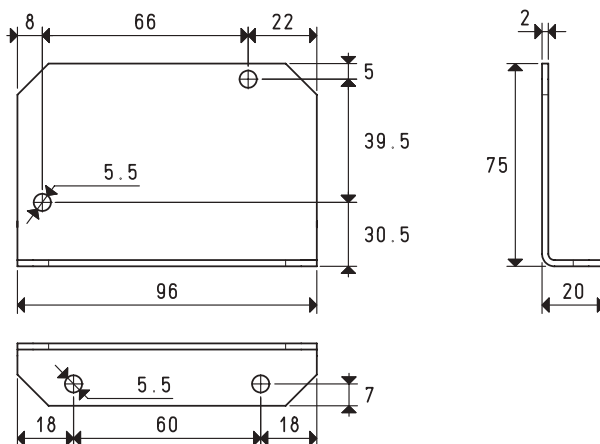


Aluminium-Verteiler

Art.	Beschreibung
00 15 174	Aluminium-Ansaugverteiler für GVMM - MI 3/7
00 15 187	Aluminium-Ansaugverteiler für GVMM - MI 10/14



Halterung



Art.	Beschreibung
00 15 306	L-Befestigungshalter, aus verzinktem Blech



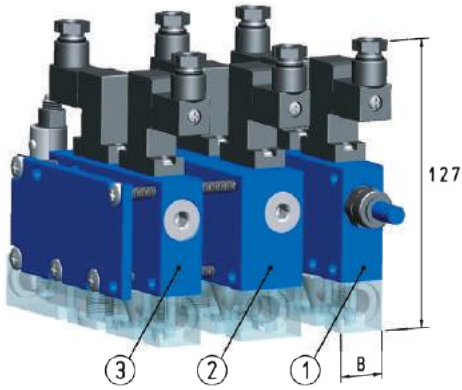


ZUSAMMENSETZUNG DER MODULAREN VAKUUMSYSTEME

Die Zusammensetzung eines GVMM-Multifunktions-Vakuumerzeugers mit einem oder mehreren Zwischenmodulen bildet ein modulares Vakuumsystem, das sich durch Kompaktheit, Leichtigkeit und reduzierte Außenmaße auszeichnet.

Bis zu 6 Vakuumeinheiten können standardmäßig montiert werden, aber mit der Verwendung von Gewindestangen anstelle von Schrauben können viele weitere zusammengesetzt werden.

3D-Zeichnungen sind auf der Website www.vuotecnica.net verfügbar



BEISPIEL ZUSAMMENSETZUNG 1

Nr	Art.	B
1	GVMM 3 - 7	20
2	MI 10 - 14	25
3	MI 3 - 7	20

Gesamtlänge L= 65

Notwendiger Schraubensatz: Art. 00 KIT GVMM 02

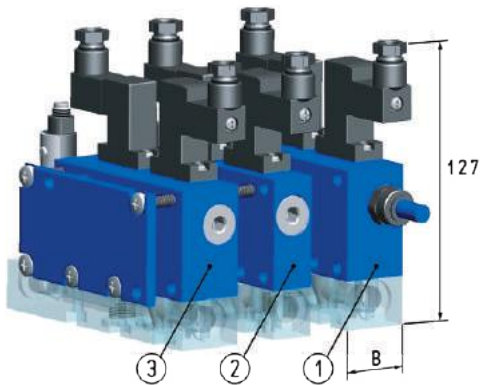
Bestellbeispiel:

Nr 1 Erzeuger GVMM 3

Nr 1 Mittleres Modul MI 10

Nr 1 Mittleres Modul MI 3

Nr 1 Bausatz Edelstahl-Schrauben 00 KIT GVMM 02



BEISPIEL ZUSAMMENSETZUNG 2

Nr	Art.	B
1	GVMM 10 - 14	25
2	MI 3 - 7	20
3	MI 10 - 14	25

Gesamtlänge L= 70

Notwendiger Schraubensatz: Art. 00 KIT GVMM 03

Bestellbeispiel:

Nr 1 Erzeuger GVMM 10

Nr 1 Mittleres Modul MI 3

Nr 1 Mittleres Modul MI 10

Nr 1 Bausatz Edelstahl-Schrauben 00 KIT GVMM 03



SCHRAUBENSATZ M5 AUS EDELSTAHL

Art.	L
00 KIT GVMM 01	45 - 50
00 KIT GVMM 02	60 - 65
00 KIT GVMM 03	70 - 75
00 KIT GVMM 04	80 - 85
00 KIT GVMM 05	90 - 95
00 KIT GVMM 06	100 - 105
00 KIT GVMM 07	110 - 115
00 KIT GVMM 08	120 - 125
00 KIT GVMM 09	130 - 135
00 KIT GVMM 10	140 - 145
00 KIT GVMM 11	150 - 155



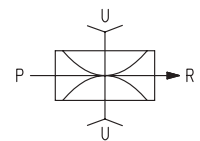
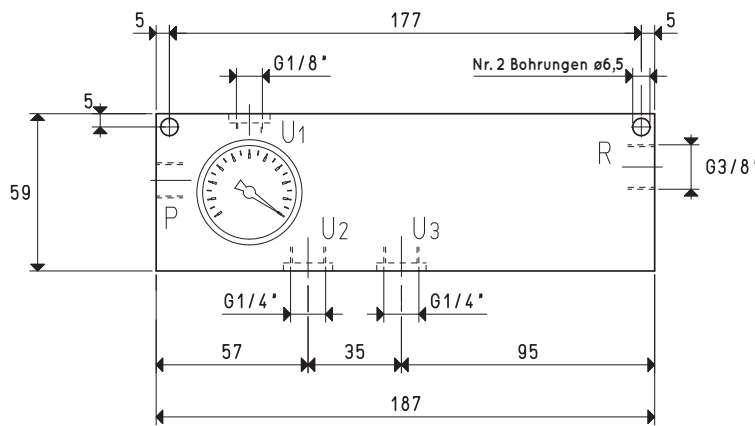
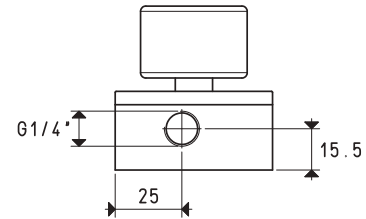
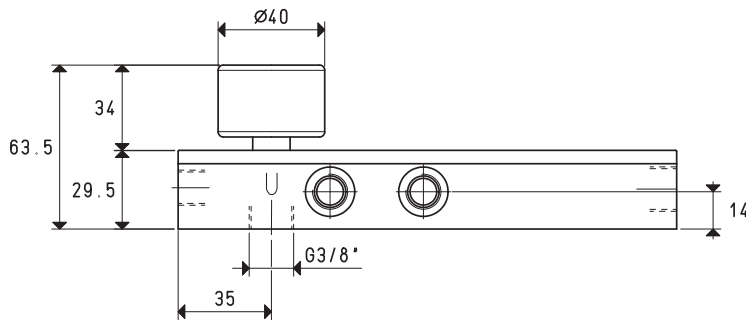
Umwandlungsverhältnis: N (Newton) = Kg x 9.81 (Schwerkraft);

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

MEHRSTUFIGE VAKUUMERZEUGER PVP 12-25 MX / MXLP

Diese Baureihe von Vakuumerzeugern mit mehreren Ejektoren zeichnet sich durch eine höhere Saugleistung bei gleichem Druckluftverbrauch der einstufigen Modelle aus.

Der Versorgungsdruck liegt zwischen 4-6 bar bei den Artikeln MX und zwischen 1-3 bar bei den Artikeln MXLP. Die Durchflussmengen gehen von 10,5 bis 31 m³/h. Sie sind vollständig aus eloxiertem Aluminium gefertigt, mit Auswerfern und Schrauben aus Edelstahl. EPDM-Dichtungen, Silikonmembranventile und Vakuummessgeräte sind Standard. Sie sind mit zusätzlichen Sauganschlüssen, für zusätzliche Einsatzorte oder für Steuergeräte ausgestattet. Die Abluftanschlüsse der angesaugten Luft sind mit einem Gewinde versehen, um auf Wunsch „frei fließende“ SSX-Schalldämpfer mit hoher Schalldämmung zu installieren.



P=DRUCKLUFTANSCHLUSS		R=AUSLASS	U=VAKUUMANSCHLUSS			U 1-2-3=ZUSÄTZLICHER VAKUUMANSCHLUSS		
Art.		PVP 12 MX			PVP 12 MXLP			
Menge der angesaugten Luft	m³/h	16.0	18.0	21.0	10.5	15.5	18.0	
Maximaler Vakuumgrad	-kPa	65	85	90	30	61	86	
Enddruck	mbar abs.	350	150	100	700	390	140	
Versorgungsdruck	bar	4	5	6	1	2	3	
Optimaler Versorgungsdruck	bar			6			3	
Luftverbrauch	l/s	1.0	1.3	1.5	1.1	1.6	2.3	
Einsatztemperatur	°C			-20 / +100			-20 / +100	
Lärmpegel bei Optimalem Versorgungsdruck	dB(A)			65			79	
Gewicht	g			660			660	
Ersatzteile		PVP 12 MX / MXLP						
Dichtungssätze und Blattventile	Art.	00 KIT PVP 12 MX						
Schalldämmendes Material für Entladung	Art.	00 15 354						
Vakuummeter	Art.	09 03 15						

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 = $\frac{\text{g}}{453.6} = \frac{\text{kg}}{0.4536}$

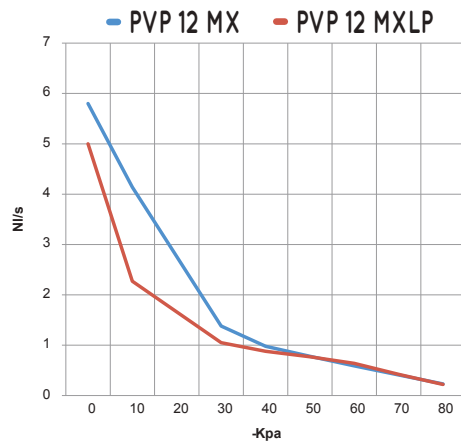
Adapter für GAS - NPT-Gewinde sind erhältlich auf S. 1.130



MEHRSTUFIGE VAKUUMERZEUGER PVP 12 MX / MXLP

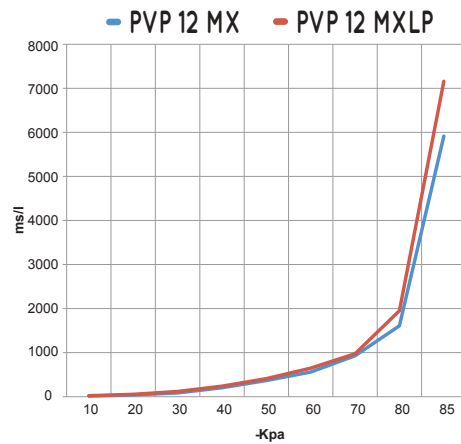
3D-Zeichnungen sind auf der Website www.vuototecnica.net verfügbar

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		
PVP 12 MX	6.0	1.5	5.80	4.14	2.76	1.38	0.98	0.78	0.59	0.41	0.23	90	
PVP 12 MXLP	3.0	2.3	5.00	2.27	1.66	1.05	0.88	0.77	0.64	0.42	0.22	86	

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

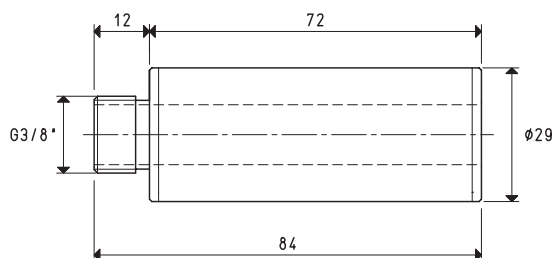


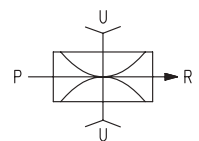
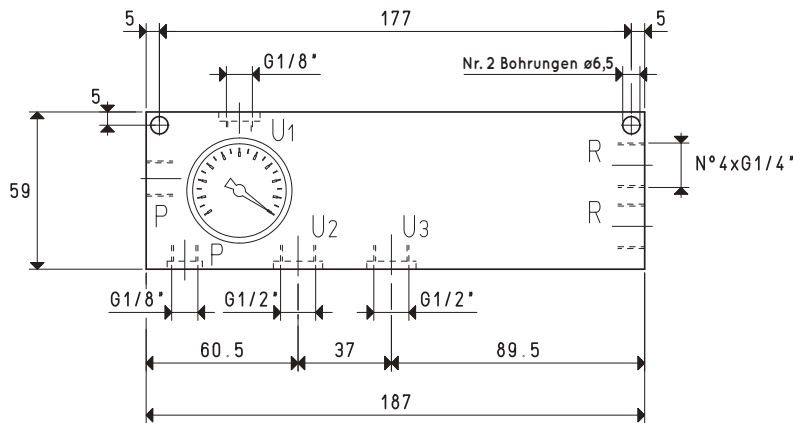
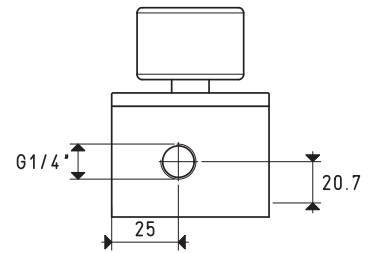
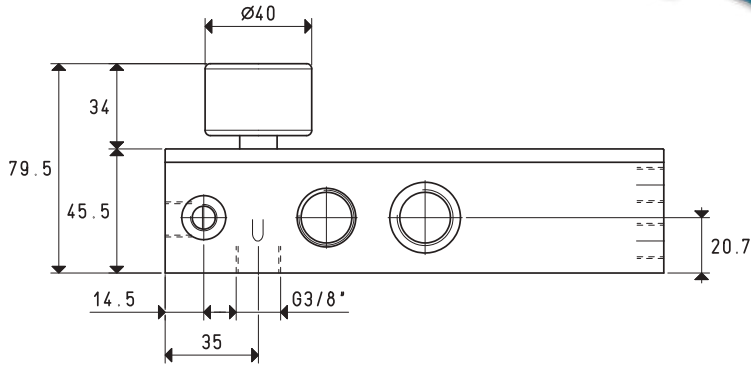
Erzeuger. Art.	Versorgungsdruck bar	Luftverbrauch NI/s	Ausstoßzeiten (ms/l=s/m³) bei verschiedenen Vakuumgraden (-KPa) Bei optimalem Versorgungsdruck										Max. Vakuum -KPa
			10	20	30	40	50	60	70	80	85		
PVP 12 MX	6.0	1.5	15	38	85	204	365	559	929	1607	5916	90	
PVP 12 MXLP	3.0	2.3	22	56	120	240	410	650	975	1950	7160	86	

8

OPTIONALES ZUBEHÖR

Schalldämpfer Art. SSX 3/8"





P=DRUCKLUFTANSCHLUSS R=AUSLASS U=VAKUUMANSCHLUSS U 1-2-3=ZUSÄTZLICHER VAKUUMANSCHLUSS

Art.	PVP 25 MX	PVP 25 MXLP					
		19.0	27.5	34.0			
Menge der angesaugten Luft	m ³ /h	25.0	28.0	31.0	19.0	27.5	34.0
Maximaler Vakuumgrad	-kPa	65	85	90	30	61	86
Enddruck	mbar abs.	350	150	100	700	390	140
Versorgungsdruck	bar	4	5	6	1	2	3
Optimaler Versorgungsdruck	bar			6			3
Luftverbrauch	l/s	2.1	2.6	3.0	2.2	3.2	4.5
Einsatztemperatur	°C			-20 / +100			-20 / +100
Lärmpegel bei Optimalem Versorgungsdruck	dB(A)			70			70
Gewicht	g			960			960
Ersatzteile		PVP 25 MX / MXLP					
Dichtungssätze und Blattventile	Art.	00 KIT PVP 25 MX					
Schalldämmendes Material für Entladung	Art.	00 15 534					
Vakuummeter	Art.	09 03 15					

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);

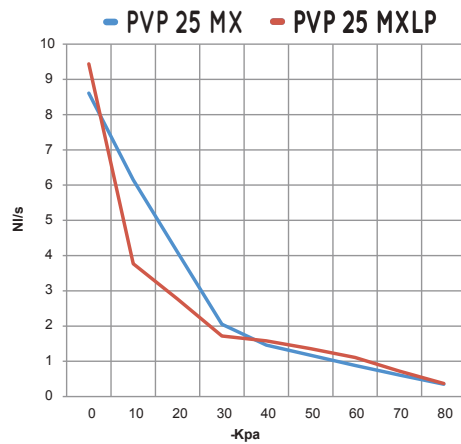
inch = $\frac{\text{mm}}{25.4}$; pounds = $\frac{\text{g}}{453.6} = \frac{\text{kg}}{0.4536}$

Adapter für GAS - NPT-Gewinde sind erhältlich auf S. 1.130



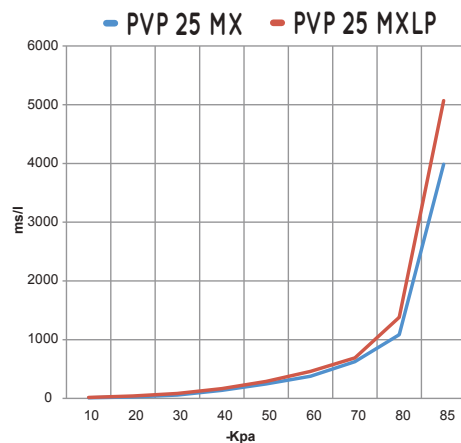
MEHRSTUFIGE VAKUUMERZEUGER PVP 25 MX / MXLP

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		
PVP 25 MX	6.0	3.0	8.61	6.15	4.10	2.05	1.46	1.17	0.88	0.61	0.35	90	
PVP 25 MXLP	3.0	4.5	9.44	3.77	2.77	1.72	1.58	1.36	1.11	0.72	0.37	86	

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

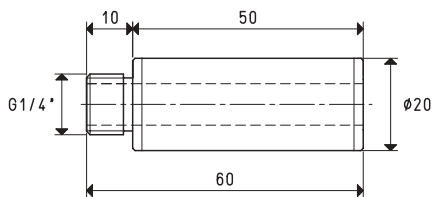


Erzeuger. Art.	Versorgungsdruck bar	Luftverbrauch NI/s	Ausstoßzeiten (ms/l=s/m ³) bei verschiedenen Vakuumgraden (-KPa) Bei optimalem Versorgungsdruck										Max. Vakuum -KPa
			10	20	30	40	50	60	70	80	85		
PVP 25 MX	6.0	3.0	10	26	57	137	246	377	626	1083	3986	90	
PVP 25 MXLP	3.0	4.5	16	41	83	165	290	460	690	1380	5070	86	

8

OPTIONALES ZUBEHÖR

Nr. 4 Schalldämpfer Art. SSX 1/4"



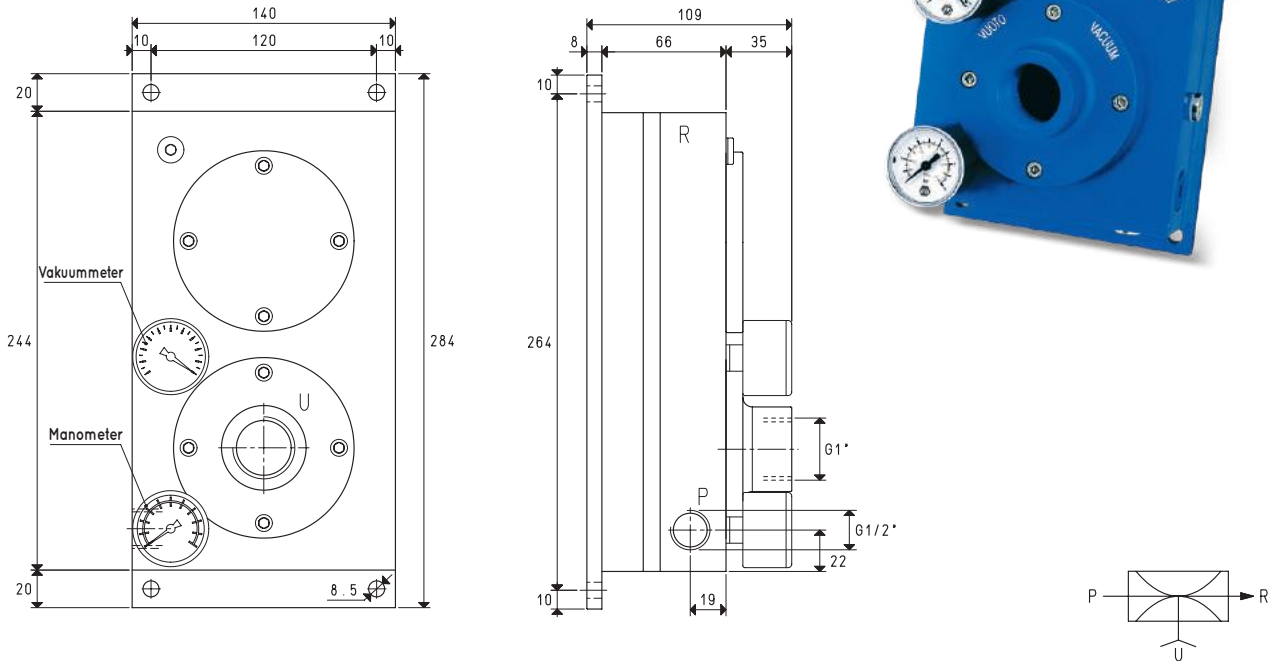
MEHRSTUFIGE VAKUUMERZEUGER PVP 40 ÷ 300 M / MLP



Diese Baureihe von Erzeugern, die für die Montage auf OCTOPUS-Greifsystemen konzipiert ist, ist mit Saugleistungen zwischen 24 und 320 m³/h erhältlich. Der Versorgungsdruck beträgt 4÷6 bar für die Artikel M und 1÷3 bar für MLP. Möglichkeit zur Regulierung des Vakuumgrad und der Durchflussmenge in Abhängigkeit des Drucks der Versorgungsluft. Gekennzeichnet durch Ejektoren mit neuer Bauweise, die ein einmaliges Verhältnis zwischen verbrauchter und angesaugter Luft vorweisen, was wiederum zu Gunsten des Betriebsverbrauchs geht. Die Schalldämpfer sind in allen Erzeugern integriert. Sie sind vollständig aus eloxiertem Aluminium gefertigt, mit Auswerfern und Schrauben aus Edelstahl. Dichtungen und Lamellenventile sind aus EPDM oder VITON und auf Anfrage erhältlich. Der Wartungsaufwand besteht lediglich in einer einfachen, regelmäßigen Reinigung der Filter.



3D-Zeichnungen sind auf der Website www.vuototechnica.net verfügbar



P=DRUCKLUFTANSCHLUSS R=AUSLASS U=VAKUUMANSCHLUSS

Art.		PVP 40 M			PVP 70 M			PVP 100 M			
Menge der angesaugten Luft	m³/h	36	39	42	65	73	80	88	98	108	
Maximaler Vakuumgrad	-KPa	65	82	90	65	82	90	65	82	90	
Enddruck	mbar abs.	350	180	100	350	180	100	350	180	100	
Versorgungsdruck	bar	4	5	6	4	5	6	4	5	6	
Optimaler Versorgungsdruck	bar			6			6			6	
Luftverbrauch	NI/s	2.3	2.7	3.2	4.9	5.7	6.6	7.2	8.5	9.8	
Einsatztemperatur	°C		-20 / +100				-20 / +100			-20 / +100	
Lärmpegel bei Optimaler Versorgungsdruck	dB(A)			67			68			70	
Gewicht	kg			4.2			4.2			4.2	

Art.		PVP 40 MLP			PVP 70 MLP			PVP 100 MLP			
Menge der angesaugten Luft	m³/h	24	35	41	41	56	73	50	80	95	
Maximaler Vakuumgrad	-KPa	30	64	88	30	64	88	30	64	88	
Enddruck	mbar abs.	700	360	120	700	360	120	700	360	120	
Versorgungsdruck	bar	1	2	3	1	2	3	1	2	3	
Optimaler Versorgungsdruck	bar			3			3			3	
Luftverbrauch	NI/s	2.4	3.4	4.4	4.6	7.0	8.9	6.7	10.2	13.3	
Einsatztemperatur	°C		-20 / +100				-20 / +100			-20 / +100	
Lärmpegel bei Optimaler Versorgungsdruck	dB(A)			70			72			75	
Gewicht	kg			4.2			4.2			4.2	

Ersatzteile		PVP 40 M / MLP		PVP 70 M / MLP		PVP 100 M / MLP	
Dichtungssätze und Blattventile	Art.	00 KIT PVP 40 M		00 KIT PVP 70 M		00 KIT PVP 100 M	
Schalldämpfer am Auslass	Art.	00 15 110		00 15 110		00 15 110	
Schalldämpfer an den Düsen	Art.	00 15 111		00 15 111		00 15 111	
Vakuummeter	Art.	09 03 15		09 03 15		09 03 15	
Manometer	Art.	09 03 25		09 03 25		09 03 25	

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

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

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

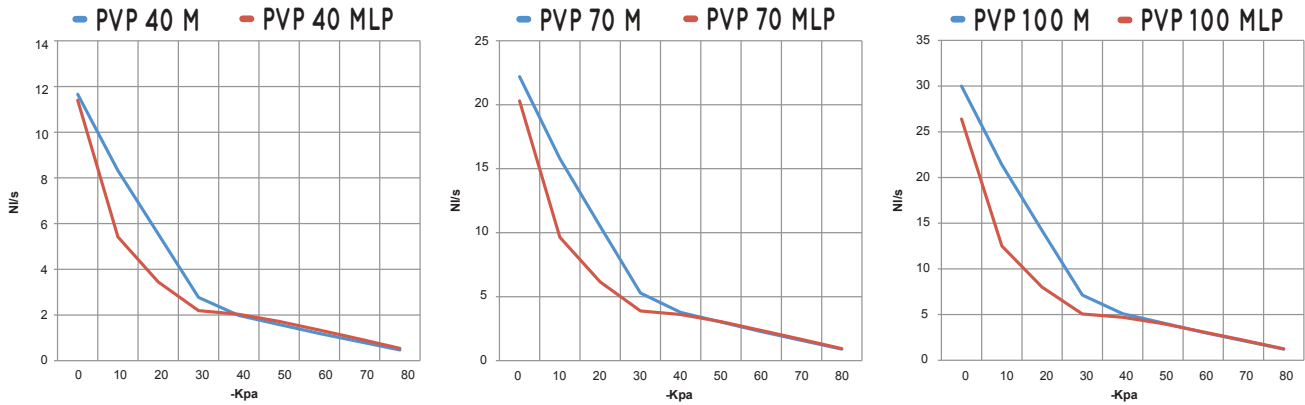
inch = $\frac{mm}{25.4}$; pounds = $\frac{g}{453.6} = \frac{kg}{0.4536}$

Adapter für GAS - NPT-Gewinde sind erhältlich auf S. 1.130



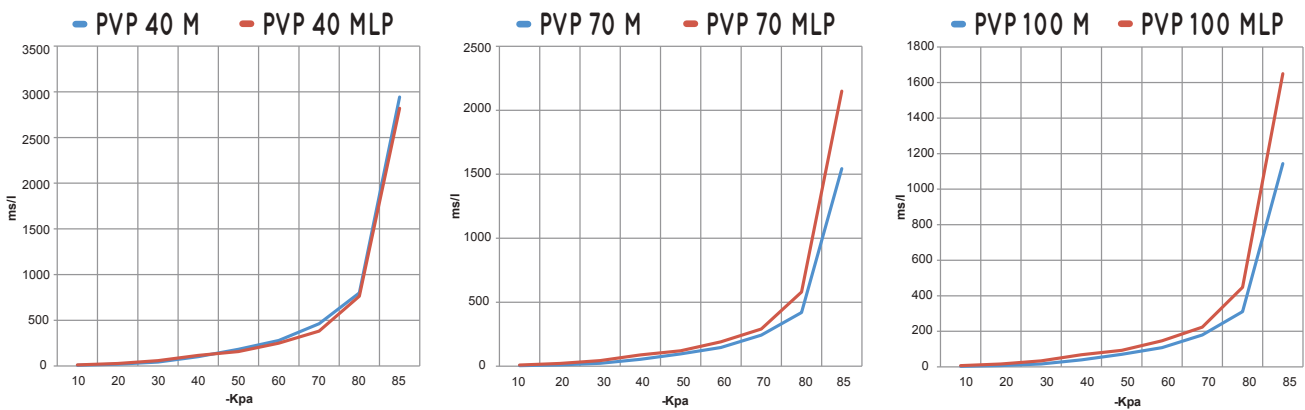
MEHRSTUFIGE VAKUUMERZEUGER PVP 40, PVP 70 und PVP 100 M / MLP

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

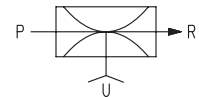
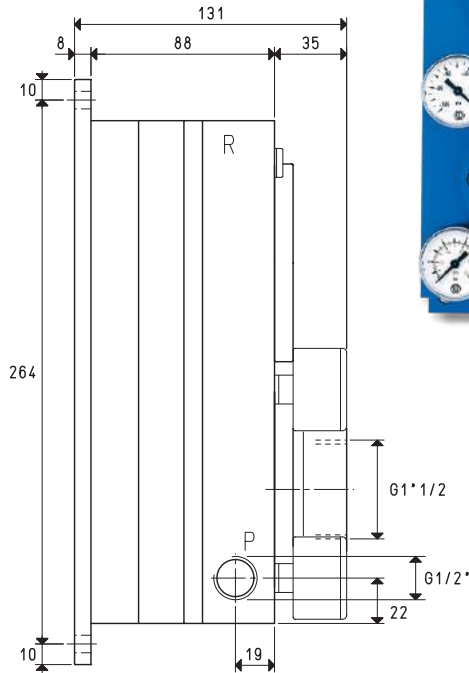
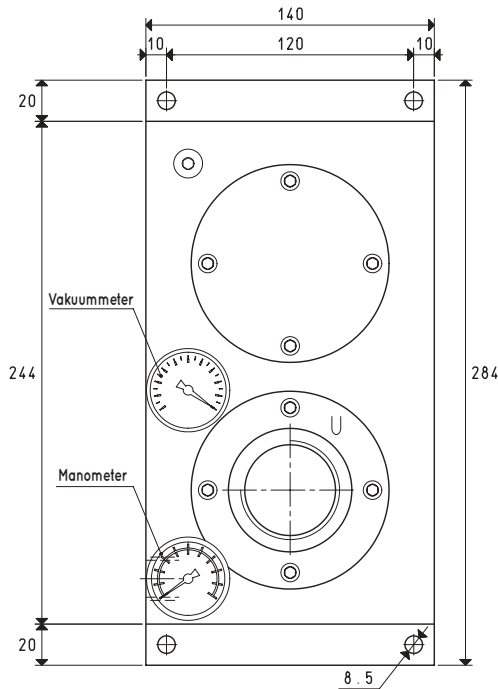


Erzeuger. Art.	Versorgungsdruck bar	Luftverbrauch NI/s	Luftdurchsatz (NI/s) bei verschiedenen Vakuumgraden (-kPa) Bei optimalem Versorgungsdruck										Max. Vakuum -kPa
			0	10	20	30	40	50	60	70	80		
PVP 40 M	6.0	3.2	11.66	8.32	5.55	2.77	1.98	1.58	1.19	0.83	0.47	90	
PVP 70 M	6.0	6.6	22.20	15.80	10.50	5.29	3.77	3.02	2.27	1.58	0.90	90	
PVP 100 M	6.0	9.8	30.00	21.40	14.20	7.14	5.10	4.08	3.06	2.14	1.22	90	
PVP 40 MLP	3.0	4.4	11.40	5.42	3.45	2.19	2.03	1.72	1.34	0.95	0.54	88	
PVP 70 MLP	3.0	8.9	20.30	9.65	6.15	3.88	3.61	3.05	2.36	1.66	0.94	88	
PVP 100 MLP	3.0	13.3	26.40	12.50	8.00	5.07	4.70	4.00	3.10	2.20	1.25	88	

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		
PVP 40 M	6.0	3.2	7.7	19.2	42.3	101.6	182.0	278.4	462.3	799.8	2943	90	
PVP 70 M	6.0	6.6	4.0	10.1	22.2	53.3	95.5	146.1	242.6	419.7	1544	90	
PVP 100 M	6.0	9.8	3.0	7.4	16.4	39.5	70.7	108.2	179.6	310.8	1144	90	
PVP 40 MLP	3.0	4.4	12.0	28.0	58.0	116.0	158.0	250.0	382.0	764.0	2820	88	
PVP 70 MLP	3.0	8.9	9.0	21.0	44.0	88.0	120.0	190.0	290.0	580.0	2150	88	
PVP 100 MLP	3.0	13.3	7.0	16.0	34.0	68.0	93.0	147.0	224.0	448.0	1650	88	



P=DRUCKLUFTANSCHLUSS R=AUSLASS U=VAKUUMANSCHLUSS

Art.		PVP 140 M			PVP 170 M			PVP 200 M			
Menge der angesaugten Luft	m³/h	125	140	152	150	168	182	170	188	200	
Maximaler Vakuumgrad	-kPa	65	82	90	65	82	90	65	82	90	
Enddruck	mbar abs.	350	180	100	350	180	100	350	180	100	
Versorgungsdruck	bar	4	5	6	4	5	6	4	5	6	
Optimaler Versorgungsdruck	bar			6			6			6	
Luftverbrauch	NI/s	9.6	11.4	13.0	12.1	14.2	16.3	14.2	16.9	19.4	
Einsatztemperatur	°C		-20 / +100				-20 / +100				-20 / +100
Lärmpegel bei Optimalem Versorgungsdruck	dB(A)		70				71				72
Gewicht	kg		5.1				5.1				5.1
Art.		PVP 140 MLP			PVP 170 MLP			PVP 200 MLP			
Menge der angesaugten Luft	m³/h	73	115	138	80	137	165	105	157	190	
Maximaler Vakuumgrad	-kPa	30	64	88	30	64	88	30	64	88	
Enddruck	mbar abs.	700	360	120	700	360	120	700	360	120	
Versorgungsdruck	bar	1	2	3	1	2	3	1	2	3	
Optimaler Versorgungsdruck	bar			3			3			3	
Luftverbrauch	NI/s	8.6	13.3	17.8	10.5	16.3	22.2	12.8	20.0	26.6	
Einsatztemperatur	°C		-20 / +100				-20 / +100				-20 / +100
Lärmpegel bei Optimalem Versorgungsdruck	dB(A)		75				76				78
Gewicht	kg		5.1				5.1				5.1
Ersatzteile		PVP 140 M / MLP			PVP 170 M / MLP			PVP 200 M / MLP			
Dichtungssätze und Blattventile	Art.	00 KIT PVP 140 M			00 KIT PVP 170 M			00 KIT PVP 200 M			
Schalldämpfer am Auslass	Art.	00 15 110			00 15 110			00 15 110			
Schalldämpfer an den Düsen	Art.	N°2 00 15 111			N°2 00 15 111			N°2 00 15 111			
Vakuummeter	Art.	09 03 15			09 03 15			09 03 15			
Manometer	Art.	09 03 25			09 03 25			09 03 25			

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) ;

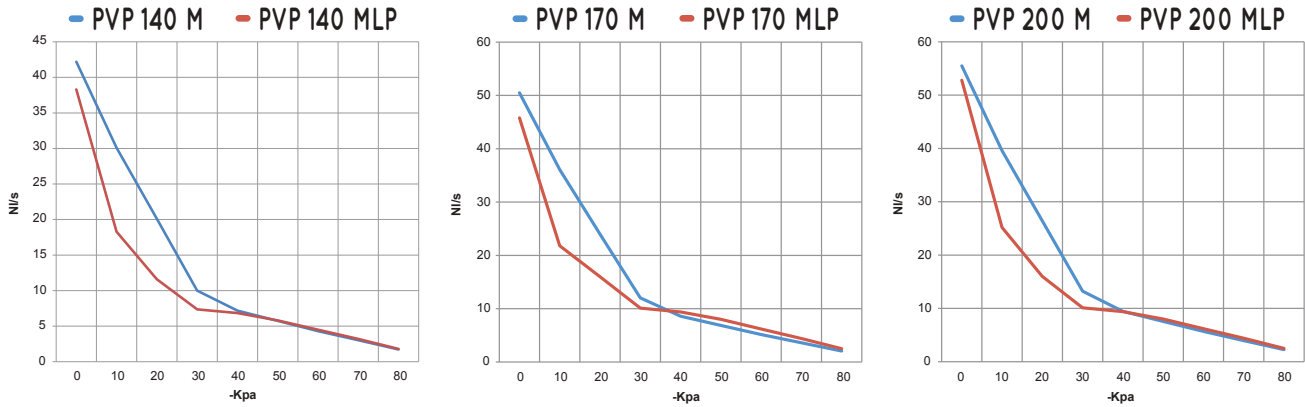
inch = $\frac{mm}{25.4}$; pounds = $\frac{g}{453.6} = \frac{kg}{0.4536}$

Adapter für GAS - NPT-Gewinde sind erhältlich auf S. 1.130



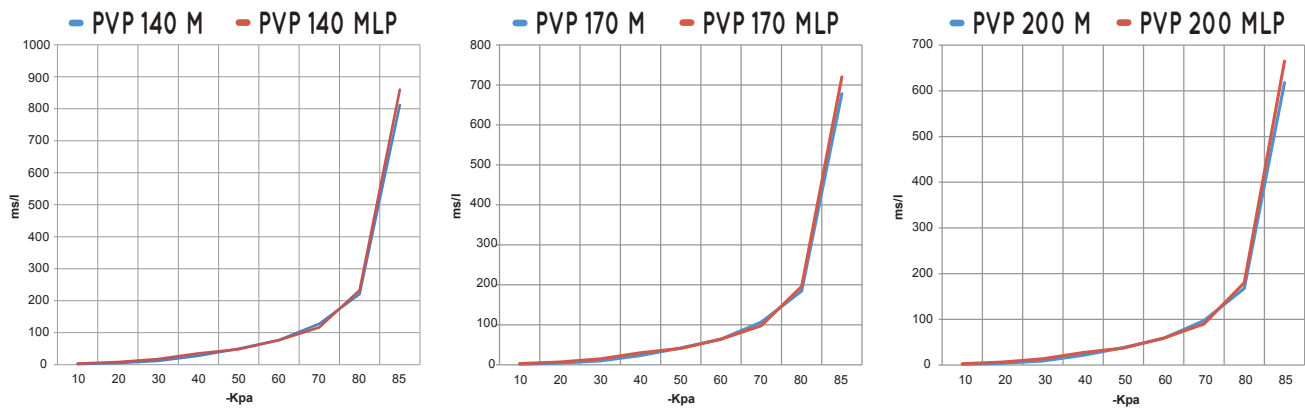
MEHRSTUFIGE VAKUUMERZEUGER PVP 140, PVP 170 und PVP 200 M / MLP

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

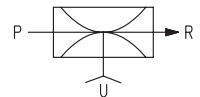
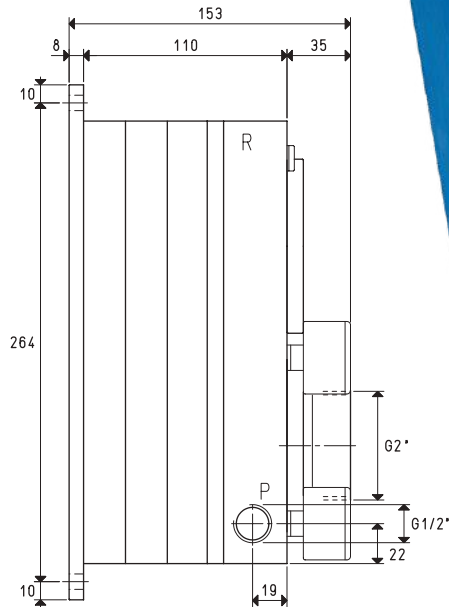
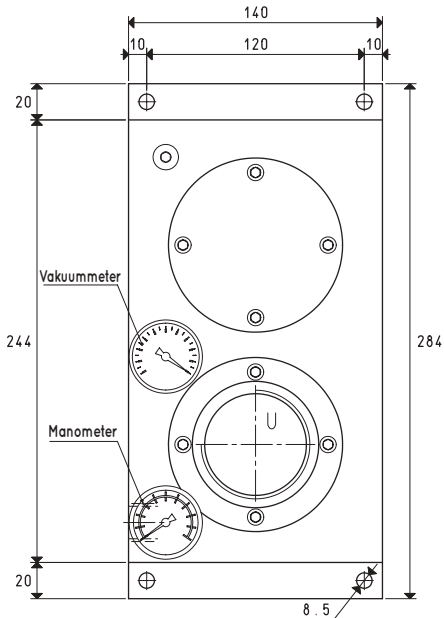


Erzeuger. Art.	Versorgungsdruck bar	Luftverbrauch NI/s	Luftdurchsatz (NI/s) bei verschiedenen Vakuumgraden (-kPa) Bei optimalem Versorgungsdruck										Max. Vakuum -kPa
			0	10	20	30	40	50	60	70	80		
PVP 140 M	6.0	13.0	42.20	30.10	20.10	10.00	7.18	5.74	4.31	3.02	1.72	90	
PVP 170 M	6.0	16.3	50.50	36.10	24.00	12.03	8.59	6.87	5.17	3.61	2.06	90	
PVP 200 M	6.0	19.4	55.50	39.60	26.40	13.22	9.44	7.55	5.68	3.97	2.27	90	
PVP 140 MLP	3.0	17.8	38.30	18.30	11.60	7.36	6.84	5.80	4.50	3.20	1.80	88	
PVP 170 MLP	3.0	22.2	45.80	21.80	13.80	8.81	8.18	6.94	5.39	3.82	2.16	88	
PVP 200 MLP	3.0	26.6	52.80	25.20	16.00	10.10	9.40	8.00	6.20	4.40	2.50	88	

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		
PVP 140 M	6.0	13.0	2.1	5.3	11.7	28.0	50.2	76.9	127.6	220.8	812	90	
PVP 170 M	6.0	16.3	1.7	4.4	9.7	23.4	42.0	64.2	106.6	184.5	678	90	
PVP 200 M	6.0	19.4	1.6	4.0	8.9	21.3	38.2	58.4	97.0	167.8	618	90	
PVP 140 MLP	3.0	17.8	3.6	8.4	17.7	35.4	48.3	76.5	116.8	233.0	860	88	
PVP 170 MLP	3.0	22.2	3.0	7.1	14.9	29.9	40.6	64.2	98.0	196.0	720	88	
PVP 200 MLP	3.0	26.6	2.8	6.5	13.6	27.3	37.2	58.8	89.7	180.0	665	88	



P=DRUCKLUFTANSCHLUSS

R=AUSLASS

U=VAKUUMANSCHLUSS

Art.		PVP 250 M			PVP 300 M		
Menge der angesaugten Luft	m³/h	224	252	280	240	290	320
Maximaler Vakuumgrad	-KPa	65	82	90	65	82	90
Enddruck	mbar abs.	350	180	100	350	180	100
Versorgungsdruck	bar	4	5	6	4	5	6
Optimaler Versorgungsdruck	bar			6			6
Luftverbrauch	NI/s	17.3	20.7	24.0	20.4	24.8	29.0
Einsatztemperatur	°C			-20 / +100			-20 / +100
Lärmpegel bei Optimalem Versorgungsdruck	dB(A)			72			74
Gewicht	kg			6.0			6.0
Art.		PVP 250 MLP			PVP 300 MLP		
Menge der angesaugten Luft	m³/h	120	185	250	128	210	300
Maximaler Vakuumgrad	-KPa	30	64	88	30	64	88
Enddruck	mbar abs.	700	360	120	700	360	120
Versorgungsdruck	bar	1	2	3	1	2	3
Optimaler Versorgungsdruck	bar			3			3
Luftverbrauch	NI/s	16.0	25.0	33.6	19.1	28.8	39.3
Einsatztemperatur	°C			-20 / +100			-20 / +100
Lärmpegel bei Optimalem Versorgungsdruck	dB(A)			77			78
Gewicht	kg			6.0			6.0
Ersatzteile		PVP 250 M / MLP			PVP 300 M / MLP		
Dichtungssätze und Blattventile	Art.	00 KIT PVP 250 M			00 KIT PVP 300 M		
Schalldämpfer am Auslass	Art.	00 15 110			00 15 110		
Schalldämpfer an den Düsen	Art.	N°3 00 15 111			N°3 00 15 111		
Vakuummeter	Art.	09 03 15			09 03 15		
Manometer	Art.	09 03 25			09 03 25		

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) ;

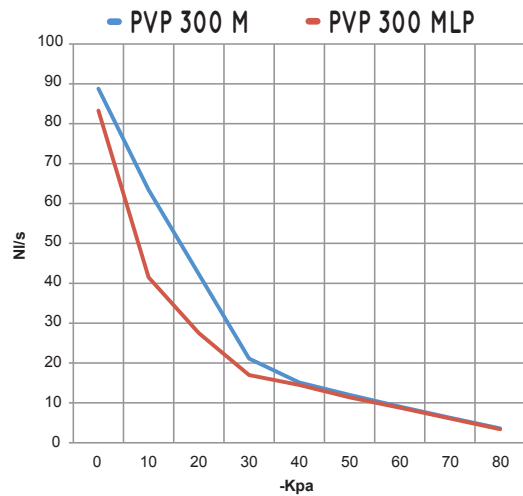
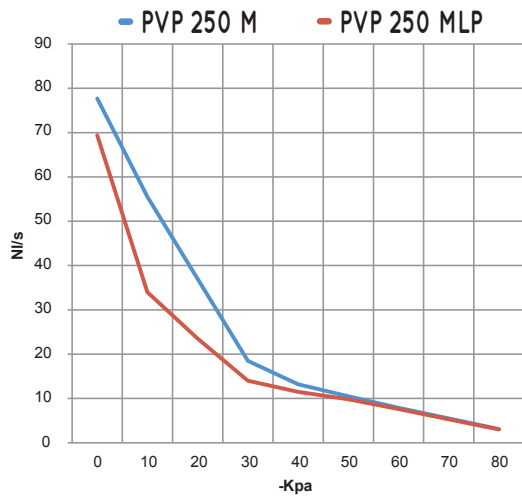
inch = $\frac{mm}{25.4}$; pounds = $\frac{g}{453.6} = \frac{kg}{0.4536}$

Adapter für GAS - NPT-Gewinde sind erhältlich auf S. 1.130



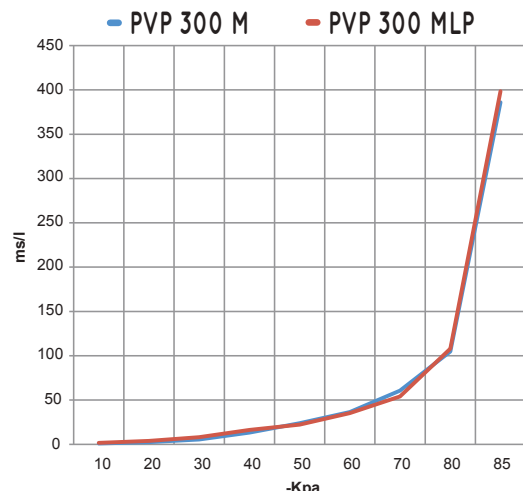
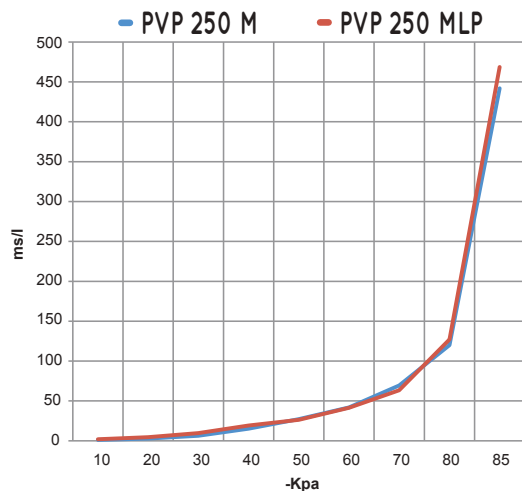
MEHRSTUFIGE VAKUUMERZEUGER PVP 250 und PVP 300 M / MLP

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

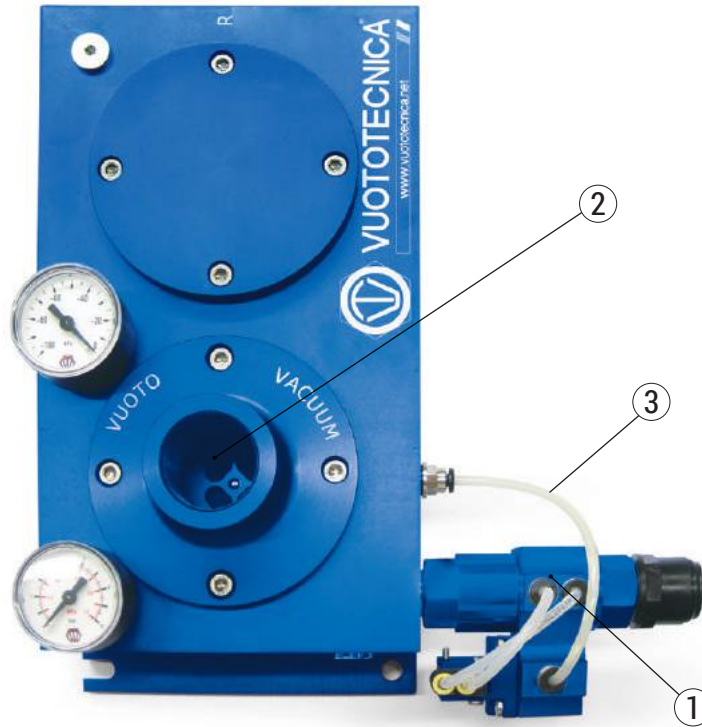


Erzeuger. Art.	Versorgungsdruck bar	Luftverbrauch NI/s	Luftdurchsatz (NI/s) bei verschiedenen Vakuumgraden (-KPa) Bei optimalem Versorgungsdruck										Max. Vakuum -KPa
			0	10	20	30	40	50	60	70	80		
PVP 250 M	6.0	24.0	77.7	55.5	37.0	18.5	13.2	10.5	7.9	5.5	3.1	90	
PVP 300 M	6.0	29.0	88.8	63.4	42.3	21.1	15.1	12.0	9.1	6.3	3.6	90	
PVP 250 MLP	3.0	33.6	69.4	34.0	23.5	14.0	11.5	9.8	7.6	5.3	3.0	88	
PVP 300 MLP	3.0	39.3	83.3	41.5	27.5	17.0	14.5	11.4	8.8	6.1	3.4	88	

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

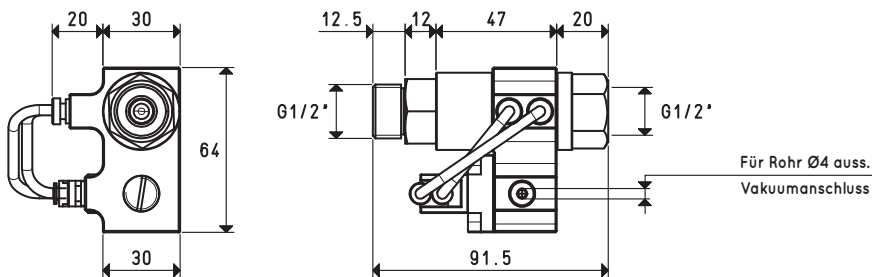


Erzeuger. Art.	Versorgungsdruck bar	Luftverbrauch NI/s	Ausstoßzeiten (ms/l=s/m³) bei verschiedenen Vakuumgraden (-KPa) Bei optimalem Versorgungsdruck										Max. Vakuum -KPa
			10	20	30	40	50	60	70	80	85		
PVP 250 M	6.0	24.0	1.1	2.9	6.4	15.2	27.3	41.8	69.3	119.9	442.0	90	
PVP 300 M	6.0	29.0	1.0	2.5	5.5	13.3	23.8	36.5	60.6	104.9	386.0	90	
PVP 250 MLP	3.0	33.6	2.0	4.6	9.6	19.3	26.3	41.5	63.5	127.0	468.7	88	
PVP 300 MLP	3.0	39.3	1.7	3.9	8.2	16.4	22.3	35.3	54.0	108.0	398.5	88	



① - SERVOGESTEUERTES VERSORGUNGSVENTIL MIT KOAXIALVERSCHLUSS

Es handelt sich um ein innovatives koaxiales Absperrventil, das über den integrierten Vakuumschalter pneumatisch betätigt wird und in der Lage ist, die Druckluftversorgung des Vakuumerzeugers mit Betriebsdrücken zwischen 1,5 und 7 bar abzufangen. Der Vakuumschalter hat die Funktion, ein pneumatisches Signal zu entfernen und wiederherzustellen, wenn ein voreingestelltes und einstellbares Vakuumniveau erreicht ist. Die Druckdifferenz zwischen dem eingestellten Maximalwert und der Wiederherstellung des Ruhesignals ist nicht einstellbar und beträgt etwa 100 mbar. Der pneumatische Vakuumschalter, der auf das koaxiale Schieberversorgungsventil wirkt, hat die Eigenschaft, das maximale und minimale Vakuumniveau automatisch innerhalb des Differenzwertes zu halten.



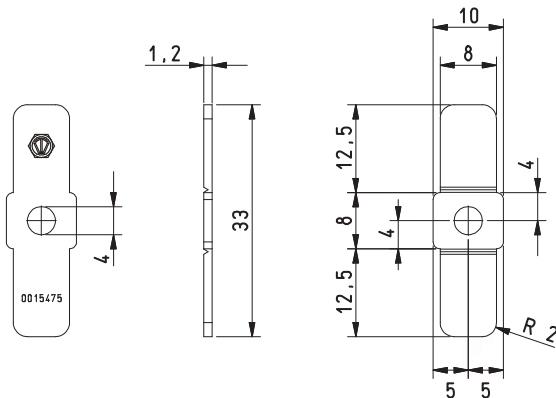
Art.	Pro Erzeuger Art.	Gewicht g
07 03 71	PVP 40 ÷ 300 M/MLP	355



ZUBEHÖR FÜR VAKUUMERZEUGER PVP 40 ÷ 300 M / MLP

② - BLATTVENTILSATZ FÜR RÜCKSCHLAGVENTILE AN VAKUUMERZEUGER

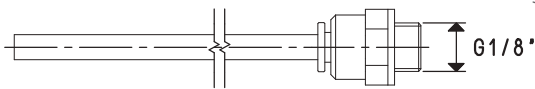
Dieser Blattventilsatz, der speziell für die Integration in die Vakuumerzeuger PVP 40 ÷ 300 M/MLP entwickelt wurde, hat die Aufgabe, die Rückführung von atmosphärischer Luft in das Vakuumssystem (Tanks, Autoklaven, Vakuum-Greifsysteme, Sauggreifer usw.) zu verhindern, wenn der Erzeuger stoppt, die Abdichtung zu gewährleisten und das bei Verwendung erreichte Vakuumniveau aufrechtzuerhalten.



Art.	Pro Erzeuger Art.	Nr. Stk	Gewicht g
00 KIT TRASM-MR	PVP 40 ÷ 300 M/MLP	4	10.5

③ - SCHLAUCH ZUM VAKUUMANSCHLUSS

Dieser Schlauch ist an einem Ende mit einer 1/8" Schnellkupplung ausgestattet, die an einem der beiden für das Vakuummessgerät reservierten Anschlüsse des Vakuumerzeugers angeschraubt wird, während das andere freie Ende in den am pneumatischen Vakuumschalter installierten Anschluss eingeführt werden muss. Die Funktion dieser Röhre besteht darin, den Wert des bei Gebrauch erreichten Vakuumniveaus kontinuierlich zu überwachen und an den Vakuumschalter zu übertragen.



Art.	Für Zuführventil Art.	Gewicht g
00 15 496	07 03 71 - 07 04 71	10

SATZ KOMPLETT MIT INTEGRIERTEM ENERGIESPARGERÄT

Die drei oben beschriebenen Elemente bilden ein Set zur Energieeinsparung der Druckluftversorgung ES (Energiesparsystem). Das ES-Gerät wirkt direkt auf den Erzeuger und arbeitet nur innerhalb der vorgegebenen Vakuumwerte, wodurch der Verbrauch der Druckluftversorgung begrenzt wird, was zu erheblichen Energieeinsparungen führt.

Dieses Kit wurde für die Erzeuger der PVP 40 ÷ 300 M/MLP-Serie entwickelt.



Art.	Pro Erzeuger Art.	Gewicht g
ES 06	PVP 40 ÷ 300 M/MLP	380

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

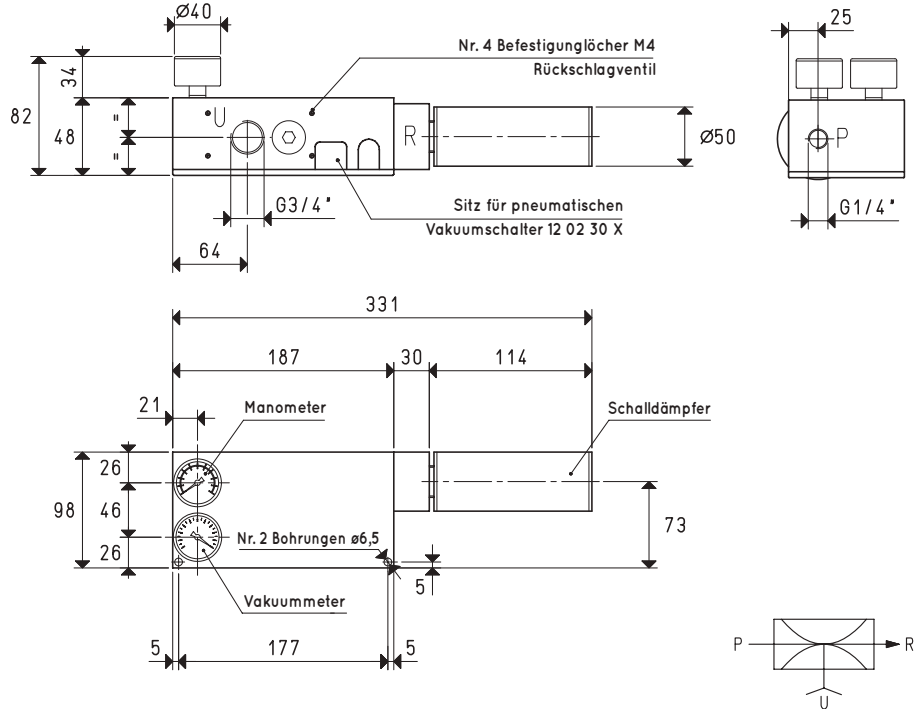
inch = $\frac{\text{mm}}{25.4}$; pounds = $\frac{\text{g}}{453.6} = \frac{\text{kg}}{0.4536}$

Adapter für GAS - NPT-Gewinde sind erhältlich auf S. 1.130



MEHRSTUFIGE VAKUUMERZEUGER PVP 25 ÷ 75 MDX/MDXLP

Diese Reihe von Vakuumerzeugern ist mit Saugleistungen zwischen 20 und 103 m³/h erhältlich. Der Versorgungsdruck beträgt 4÷6 bar für MDX-Artikel und 1÷3 bar für MDXLP-Artikel. Das maximale Vakuumniveau beträgt -90 KPa. Gekennzeichnet durch Ejektoren mit neuer Bauweise, die ein einmaliges Verhältnis zwischen verbrauchter und angesaugter Luft vorweisen, was wiederum zu Gunsten des Betriebsverbrauchs geht. Sie sind vollständig aus eloxiertem Aluminium gefertigt, mit Auswerfern und Schrauben aus Edelstahl. Die Dichtung besteht aus EPDM, während die Blattventile standardmäßig aus Silikon und auf Anfrage aus VITON[®] bestehen. Der Schalldämpfer „Free-flow“ SSX, mit hoher Schalldämpfung, serienmäßig am Auslass der angesaugten Luft installiert. Sie sind mit zusätzlichen Gewindeanschlüssen für zusätzliche Einsätze oder zum Einbau von Mess- und Regelgeräten ausgestattet. Auf Anfrage können sie mit einem Energiesparsatz für die Druckluftversorgung (ENERGY SAVING SYSTEM) ausgestattet werden, bestehend aus einem pneumatischem Vakuumschalter mit koaxialem Verschluss, einem pneumatischem Versorgungsventil mit koaxialem Verschluss, einem Rückschlagventil und den erforderlichen Schläuchen.



P=DRUCKLUFTANSCHLUSS		R=AUSLASS		U=VAKUUMANSCHLUSS						
Art.		PVP 25 MDX			PVP 35 MDX			PVP 50 MDX		
Menge der angesaugten Luft	m ³ /h	35	39	43	47	52	57	57	62	68
Maximaler Vakuumgrad	-KPa	65	82	90	65	82	90	65	82	90
Enddruck	mbar abs.	350	180	100	350	180	100	350	180	100
Versorgungsdruck	bar	4	5	6	4	5	6	4	5	6
Optimaler Versorgungsdruck	bar			6			6			6
Luftverbrauch	NI/s	2.3	2.8	3.2	3.4	4.1	4.8	4.7	5.6	6.5
Einsatztemperatur	°C			-20 / +80			-20 / +80			-20 / +80
Lärmpegel bei Optimaler Versorgungsdruck	dB(A)			58			58			60
Gewicht	kg			1.71			1.73			1.75
Art.		PVP 25 MDXLP			PVP 35 MDXLP			PVP 50 MDXLP		
Menge der angesaugten Luft	m ³ /h	20	28	35	26	38	47	31	48	58
Maximaler Vakuumgrad	-KPa	30	64	88	30	64	88	30	64	88
Enddruck	mbar abs.	700	360	120	700	360	120	700	360	120
Versorgungsdruck	bar	1	2	3	1	2	3	1	2	3
Optimaler Versorgungsdruck	bar			3			3			3
Luftverbrauch	NI/s	2.2	3.3	4.4	3.4	5.0	6.5	4.5	6.6	8.6
Einsatztemperatur	°C			-20 / +100			-20 / +100			-20 / +100
Lärmpegel bei Optimaler Versorgungsdruck	dB(A)			62			68			74
Gewicht	kg			1.71			1.73			1.75
Ersatzteile		PVP 25 MDX / MDXLP			PVP 35 MDX / MDXLP			PVP 50 MDX / MDXLP		
Dichtungssätze und Blattventile	Art.	00 KIT PVP 25 MDX			00 KIT PVP 35 MDX			00 KIT PVP 50 MDX		
Vakuummeter	Art.	09 03 15			09 03 15			09 03 15		
Manometer	Art.	09 03 25			09 03 25			09 03 25		
Schalldämpfer	Art.	SSX 3/4"			SSX 3/4"			SSX 3/4"		

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);

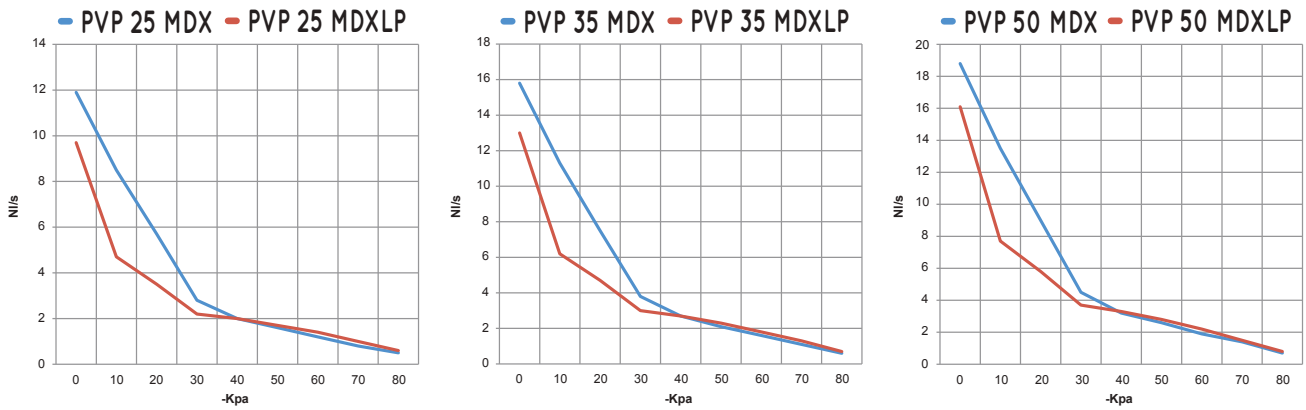
inch = $\frac{mm}{25.4}$; pounds = $\frac{g}{453.6} = \frac{kg}{0.4536}$

Adapter für GAS - NPT-Gewinde sind erhältlich auf S. 1.130



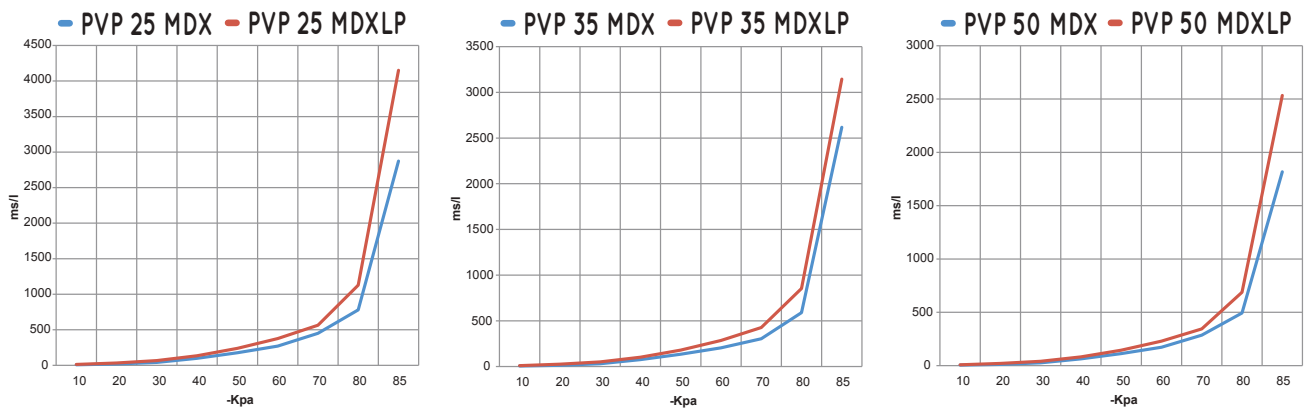
MEHRSTUFIGE VAKUUMERZEUGER PVP 25, PVP 35 und PVP 50 MDX / MDXLP

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



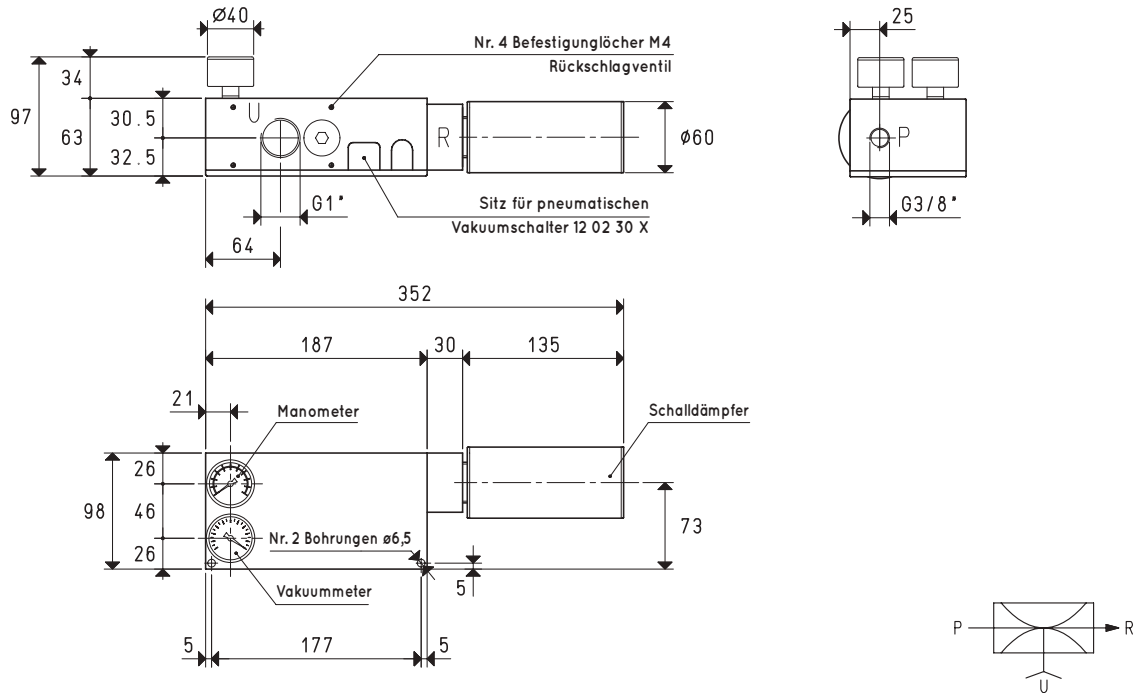
Erzeuger. Art.	Versorgungsdruck bar	Luftverbrauch NI/s	Luftdurchsatz (NI/s) bei verschiedenen Vakuumgraden (-kPa) Bei optimalem Versorgungsdruck										Max. Vakuum -kPa
			0	10	20	30	40	50	60	70	80		
PVP 25 MDX	6.0	3.2	11.9	8.5	5.7	2.8	2.0	1.6	1.2	0.8	0.5	90	
PVP 35 MDX	6.0	4.8	15.8	11.3	7.5	3.8	2.7	2.1	1.6	1.1	0.6	90	
PVP 50 MDX	6.0	6.5	18.8	13.5	9.0	4.5	3.2	2.6	1.9	1.4	0.7	90	
PVP 25 MDXLP	3.0	4.4	9.7	4.7	3.5	2.2	2.0	1.7	1.4	1.0	0.6	88	
PVP 35 MDXLP	3.0	6.5	13.0	6.2	4.7	3.0	2.7	2.3	1.8	1.3	0.7	88	
PVP 50 MDXLP	3.0	8.6	16.1	7.7	5.8	3.7	3.3	2.8	2.2	1.5	0.8	88	

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		
PVP 25 MDX	6.0	3.2	7.5	18.8	41.3	99.3	177.7	271.9	451.4	781.0	2874	90	
PVP 35 MDX	6.0	4.8	5.6	14.1	31.2	74.9	134.0	205.1	340.5	589.1	2618	90	
PVP 50 MDX	6.0	6.5	4.7	11.9	26.2	62.8	112.4	172.0	285.5	494.0	1818	90	
PVP 25 MDXLP	3.0	4.4	13.0	33.3	67.2	134.4	238.0	376.0	564.0	1128.0	4151	88	
PVP 35 MDXLP	3.0	6.5	9.8	25.2	50.9	101.9	180.3	284.9	427.3	854.7	3145	88	
PVP 50 MDXLP	3.0	8.6	7.9	20.3	41.0	82.0	145.3	229.5	344.3	688.5	2534	88	

MEHRSTUFIGE VAKUUMERZEUGER PVP 60 und PVP 75 MDX / MDXLP



3D-Zeichnungen sind auf der Website www.vuototecnica.net verfügbar

P=DRUCKLUFTANSCHLUSS		R=AUSLASS			U=VAKUUMANSCHLUSS		
Art.		PVP 60 MDX			PVP 75 MDX		
Menge der angesaugten Luft	m³/h	75	85	92	85	94	103
Maximaler Vakuumgrad	-KPa	65	82	90	65	82	90
Enddruck	mbar abs.	350	180	100	350	180	100
Versorgungsdruck	bar	4	5	6	4	5	6
Optimaler Versorgungsdruck	bar			6			6
Luftverbrauch	l/s	5.9	7.0	8.2	7.0	8.4	9.8
Einsatztemperatur	°C			-20 / +80			-20 / +80
Lärmpegel bei Optimalem Versorgungsdruck	dB(A)			65			70
Gewicht	kg			1.90			1.92
Art.		PVP 60 MDXLP			PVP 75 MDXLP		
Menge der angesaugten Luft	m³/h	35	57	65	44	70	80
Maximaler Vakuumgrad	-KPa	30	64	88	30	64	88
Enddruck	mbar abs.	700	360	120	700	360	120
Versorgungsdruck	bar	1	2	3	1	2	3
Optimaler Versorgungsdruck	bar			3			3
Luftverbrauch	l/s	5.5	8.3	11.0	6.6	9.9	13.2
Einsatztemperatur	°C			-20 / +100			-20 / +100
Lärmpegel bei Optimalem Versorgungsdruck	dB(A)			68			70
Gewicht	kg			1.90			1.92
Ersatzteile		PVP 60 MDX / MDXLP			PVP 75 MDX / MDXLP		
Dichtungssätze und Blattventile	Art.	00 KIT PVP 60 MDX			00 KIT PVP 75 MDX		
Vakuummeter	Art.	09 03 15			09 03 15		
Manometer	Art.	09 03 25			09 03 25		
Schalldämpfer	Art.	SSX 1"			SSX 1"		

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);

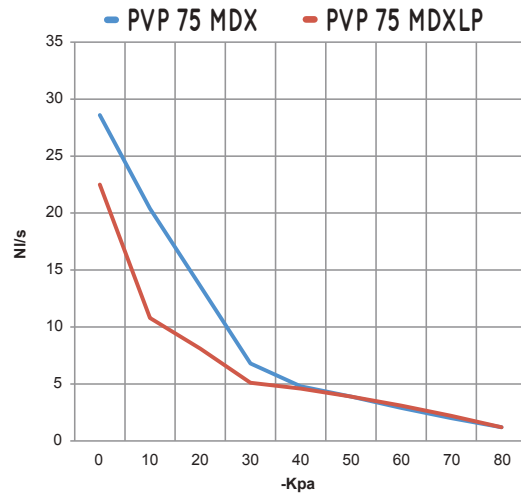
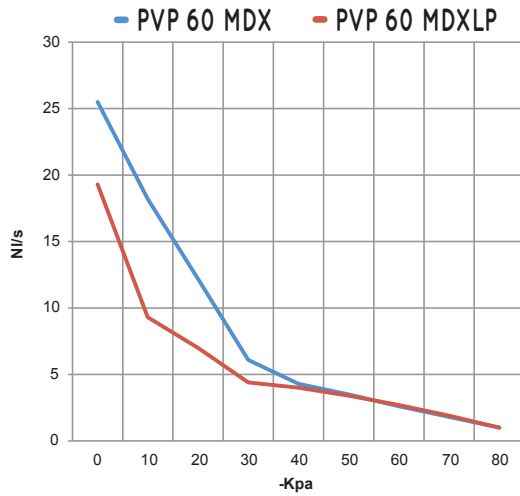
inch = $\frac{\text{mm}}{25.4}$; pounds = $\frac{\text{g}}{453.6} = \frac{\text{kg}}{0.4536}$

Adapter für GAS - NPT-Gewinde sind erhältlich auf S. 1.130



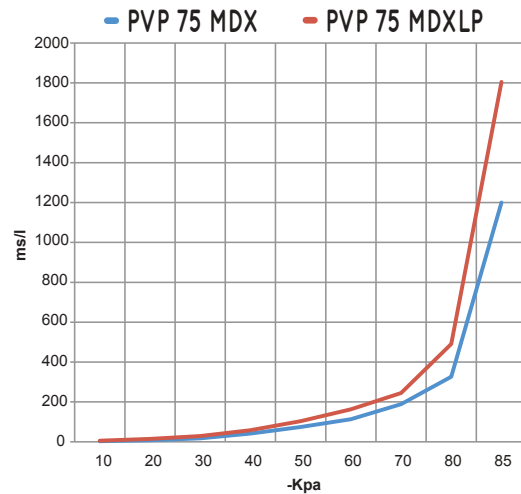
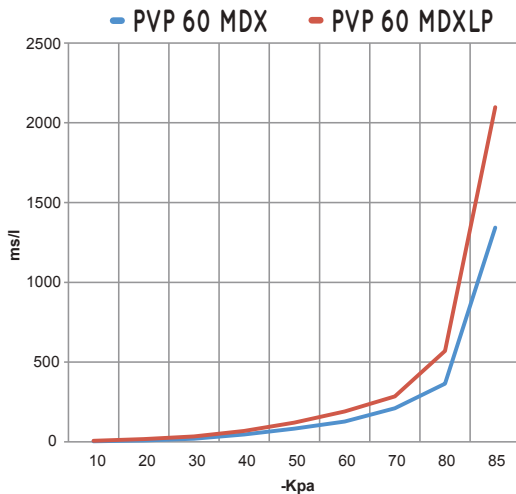
MEHRSTUFIGE VAKUUMERZEUGER PVP 60 e PVP 75 MDX / MDXLP

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

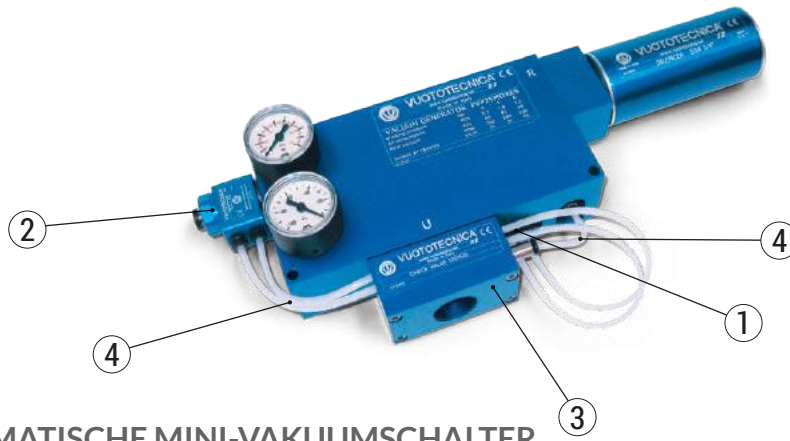


Erzeuger. Art.	Versorgungsdruck bar	Luftverbrauch NI/s	Luftdurchsatz (NI/s) bei verschiedenen Vakuumgraden (-KPa) Bei optimalem Versorgungsdruck										Max. Vakuum -KPa
			0	10	20	30	40	50	60	70	80		
PVP 60 MDX	6.0	8.2	25.5	18.2	12.2	6.1	4.3	3.5	2.6	1.8	1.0	90	
PVP 75 MDX	6.0	9.8	28.6	20.4	13.6	6.8	4.8	3.9	2.9	2.0	1.2	90	
PVP 60 MDXLP	3.0	11.0	19.3	9.3	7.0	4.4	4.0	3.4	2.7	1.9	1.0	88	
PVP 75 MDXLP	3.0	13.2	22.5	10.8	8.1	5.1	4.6	3.9	3.1	2.2	1.2	88	

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

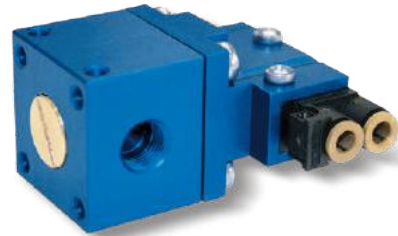
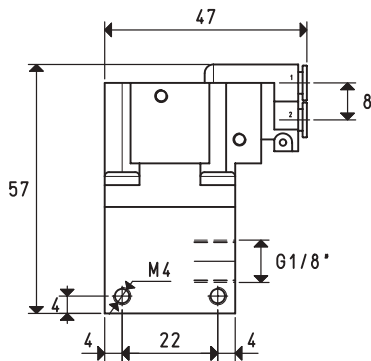


Erzeuger. Art.	Versorgungsdruck bar	Luftverbrauch NI/s	Ausstoßzeiten (ms/l=s/m³) bei verschiedenen Vakuumgraden (-KPa) Bei optimalem Versorgungsdruck									Max. Vakuum -KPa
			10	20	30	40	50	60	70	80	85	
PVP 60 MDX	6.0	8.2	3.5	8.8	19.3	46.4	83.0	127.0	211.0	365.0	1343	90
PVP 75 MDX	6.0	9.8	3.1	7.8	17.2	41.4	74.2	113.5	188.4	326.0	1200	90
PVP 60 MDXLP	3.0	11.0	6.6	16.8	34.0	68.0	120.3	190.0	285.0	570.0	2098	88
PVP 75 MDXLP	3.0	13.2	5.7	14.5	29.2	58.4	103.4	163.4	245.0	490.3	1805	88



① - PNEUMATISCHE MINI-VAKUUMSCHALTER

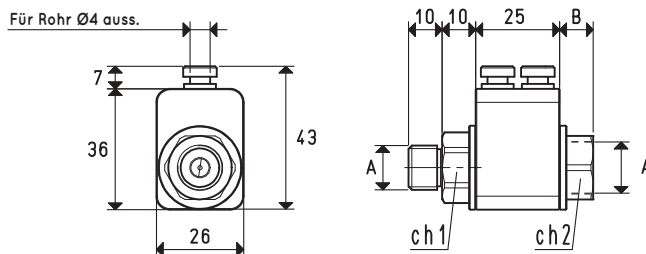
Der Vakuumschalter hat die Funktion, ein pneumatisches Signal zu entfernen, wenn ein einstellbares Vakuumniveau erreicht ist. Der zwischen dem eingestellten Höchstwert und dem Rückfallwert bestehende Differenzdruck des ruhenden Signals nicht regulierbar und beträgt ca. 10 mbar. Der pneumatische Vakuumschalter, der an den Vakuumernzeugern PVP 25 ÷ 75 MDX / MDXLP installiert ist, wirkt auf das koaxiale Schieberversorgungsventil und hat die Eigenschaft, das maximale und minimale Vakuumniveau automatisch innerhalb des Differenzwertes zu halten.



Art.	Pro Erzeuger Art.	Gewicht g
12 01 30 X	PVP 25 ÷ 75 MDX/MDXLP	104

② - SERVOGESTEUERTES VERSORGUNGSVENTIL MIT KOAXIALVERSCHLUSS

Es handelt sich um innovative koaxiale Absperrventile, die über den integrierten Vakuumschalter pneumatisch betätigt werden und in der Lage sind, die Druckluftversorgung des Vakuumernzeugers mit Betriebsdrücken zwischen 1,5 und 7 bar abzufangen. Die Wahl hängt vom Anschluss der Erzeugerversorgung und der benötigten Luftmenge ab.

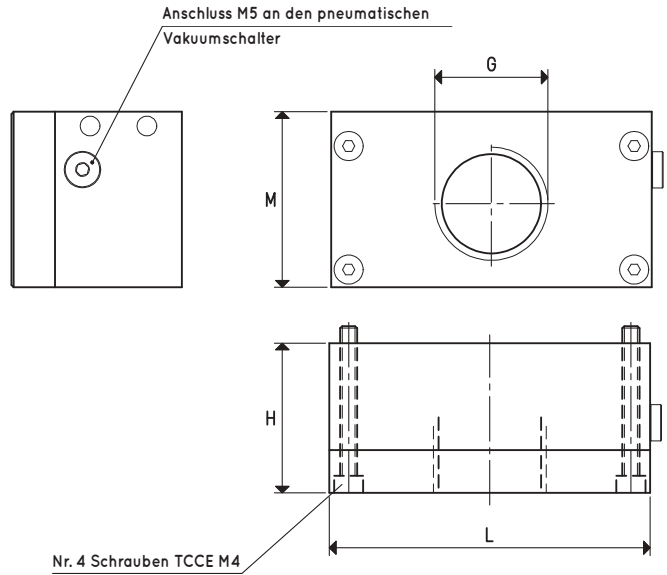


Art.	A Ø	B	ch1	ch2	Pro Erzeuger Art.	Gewicht g
07 01 71	G 1/4"	10	19	19	PVP 25 ÷ 50 MDX/MDXLP	72
07 02 71	G 3/8"	15	19	19	PVP 50 ÷ 75 MDX/MDXLP	70



③ - MEMBRANRÜCKSCHLAGVENTIL

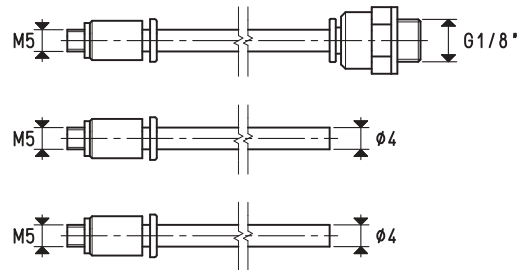
Es handelt sich um ein Rückschlagventil, das speziell für die Anpassung an die Vakuumerzeuger PVP 25 ÷ 75 MDX / MDXLP entwickelt wurde. Die Originalität dieses Ventils besteht neben seiner Konformität in der Druckmittler, die sehr niedrige Druckverluste, schnelle Eingriffe und eine perfekte Abdichtung garantieren.



Art.	G Ø	H	L	M	Gewicht g	Pro Erzeuger Art.
10 04 20	G3/4"	35	75	41	165	PVP 25 ÷ 50 MDX / MDXLP
10 05 20	G1"	48	113	58	458	PVP 60 ÷ 75 MDX / MDXLP

④ - SCHLÄUCHESATZ MIT ANSCHLÜSSEN

Dieser Satz Schläuche dient zum Anschluss des Mini-Vakuumschalters an das koaxiale Absperrventil und an das Membranrückschlagventil; an den Enden der Schläuche sind bereits die speziellen Schnellkupplungen montiert, die an die Anschlüsse der Ventile und des Vakuumschalters geschraubt werden.



Art.	Pro Erzeuger Art.	Gewicht g
00 15 308	PVP 25 ÷ 75 MDX / MDXLP	16

SATZ KOMPLETT MIT INTEGRIERTEM ENERGIESPARGERÄT



Art.	Pro Erzeuger Art.	Gewicht g
ES 01	PVP 25 ÷ 50 MDX / MDXLP	475
ES 02	PVP 60 ÷ 75 MDX / MDXLP	998

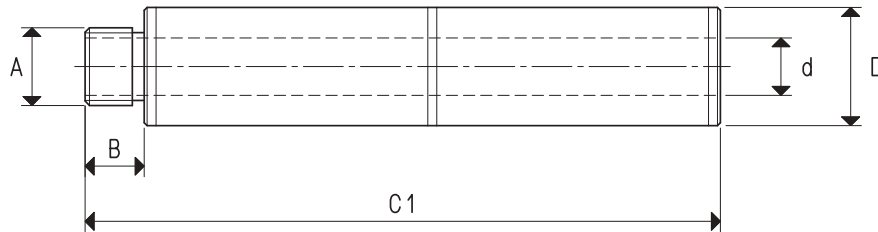
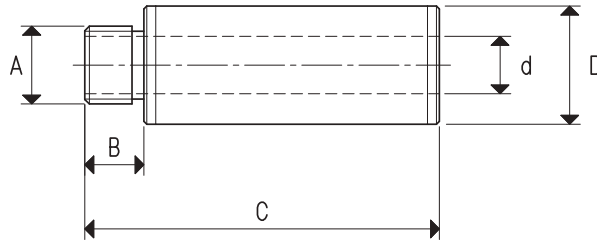
SCHALLDÄMPFER

Die Verwendung von schallabsorbierendem Material in Naturfasern, das in speziellen eloxierten Aluminiumgehäusen eingeschlossen ist, hat es ermöglicht, diese brandneue Serie von Schalldämpfern zu entwickeln, die in der Lage sind, den Luftgeräuschpegel während der Abgasphase der Vakuumzeuger erheblich zu reduzieren.

Es gibt zwei Versionen, die sich durch ihre Länge unterscheiden:

Je länger, desto größer die Geräuschreduzierung.

Geräuschreduzierung: von -13 bis -20 dB (A);
 Betriebstemperatur: von -20 bis +100 °C.



Art.	A Ø	B	C	C1	D Ø	d Ø	Gewicht g
SSX 1/8"	G1/8"	10	58	--	17	7	14
SSX 1/4"	G1/4"	10	60	--	20	10	20
SSX 3/8" R	G3/8"	7	57	--	20	10	17
SSX 3/8"	G3/8"	12	84	--	29	16	52
SSX 1/2"	G1/2"	14	106	--	35	16	96
SSX 3/4" R	G3/4"	14	106	--	35	16	100
SSX 3/4"	G3/4"	14	126	--	50	21	174
SSX 1"	G1"	14	146	--	55	28	240
SSX 1" 1/2	G1" 1/2	30	210	--	80	38	302
SSX 2"	G2"	30	250	--	90	48	372
2SSX 1/8"	G1/8"	10	--	104	17	7	28
2SSX 1/4"	G1/4"	10	--	108	20	10	40
2SSX 3/8"	G3/8"	12	--	154	29	16	104
2SSX 1/2"	G1/2"	14	--	196	35	16	192
2SSX 3/4"	G3/4"	14	--	236	50	21	348
2SSX 1"	G1"	14	--	276	55	28	480



MEHRSTUFIGE UND MODULARE VAKUUMERZEUGER PVP 150 ÷ 750 MD / MDLP - EIGENSCHAFTEN

Die besondere Form dieser Vakuumerzeuger hat es ermöglicht, große Saugleistungen bei sehr kleinen Abmessungen zu erreichen. Die neu konzipierten Edelstahljektoren sind zu modularen Rahmen montiert; die Überlappung eines oder mehrerer Rahmen bestimmt die Kapazität der Erzeuger. Sie sind mit Durchflussmengen zwischen 85 und 900 m³/h und einem maximalen Vakuumniveau von -90KPa erhältlich.

Der Versorgungsdruck beträgt 4÷6 bar für MD-Artikel und 1÷3 bar für MDLP-Artikel. Möglichkeit zur Regulierung des Vakuumgrad und der Durchflussmenge in Abhängigkeit des Drucks der Versorgungsluft. Vollständig aus eloxiertem Aluminium gefertigt. Dichtungen und Scheibenventile sind standardmäßig aus EPDM, können aber auf Wunsch auch in VITON[®] geliefert werden. Auf Wunsch können sie auch mit einem ES (Energiesparsystem) Druckluft-Energiesparsatz geliefert werden, bestehend aus einem koaxialen pneumatischen Absperrventil für die Druckluftversorgung, mit integriertem pneumatischen Vakuumschalter, einem Reedventilsatz für das Rückflussverhinderungssystem und einem flexiblen Schlauch mit Schnellkupplung zur Überwachung und Übertragung des Vakuumniveaus auf den Vakuumschalter. Perfekt schalldämmt mit integrierten Schalldämpfern an allen Erzeugern, arbeitet sie extrem leise.



VUOTOTECNICA
www.vuototecnica.net
Made in Italy

VACUUM GENERATOR PVP 150MDV

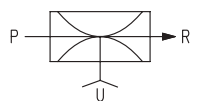
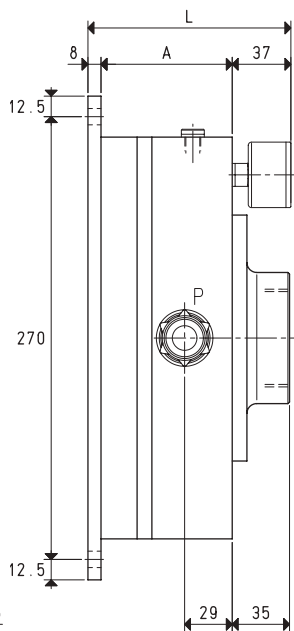
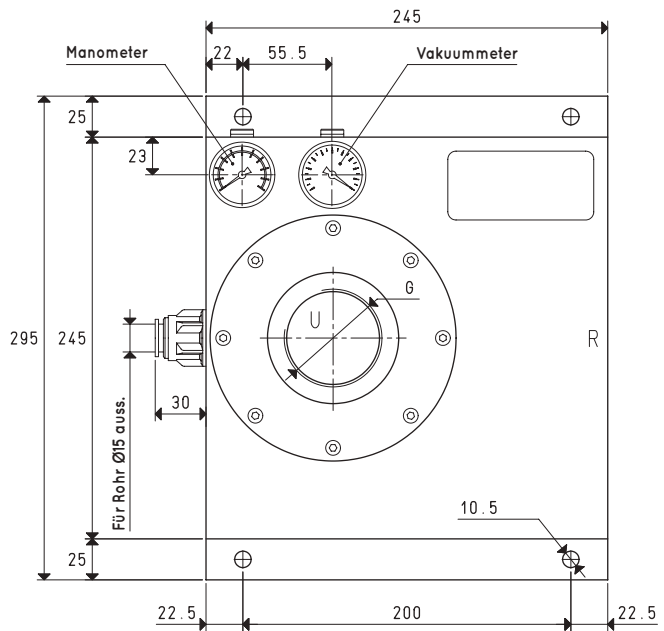
Working pressure	bar	4	5	6
Air consumption	l/min	12.1	14.3	18
Final vacuum	-kPa	65	83	90
	mbar	700	880	1000
Sucked air capacity	m ³ /h	180	280	350

LISTA





3D-Zeichnungen sind auf der Website www.vuotecnica.net verfügbar



P=DRUCKLUFTANSCHLUSS		R=AUSLASS			U=VAKUUMANSCHLUSS		
Art.		PVP 150 MD			PVP 300 MD		
Menge der angesaugten Luft	m³/h	160	180	200	320	360	400
Maximaler Vakuumgrad	-kPa	65	82	90	65	82	90
Enddruck	mbar abs.	350	180	100	350	180	100
Versorgungsdruck	bar	4	5	6	4	5	6
Optimaler Versorgungsdruck	bar			6			6
Luftverbrauch	NI/s	12.1	14.2	16.0	23.2	27.8	32.0
Einsatztemperatur	°C			-20 / +100			-20 / +100
Lärmpegel bei Optimaler Versorgungsdruck	dB(A)			72			74
Gewicht	kg			7.0			8.0
A				80			100
G	∅			G1" 1/2			G2"
L				125			145

Art.		PVP 150 MDLP			PVP 300 MDLP		
Menge der angesaugten Luft	m³/h	85	146	170	190	300	340
Maximaler Vakuumgrad	-kPa	30	64	88	30	64	88
Enddruck	mbar abs.	700	360	120	700	360	120
Versorgungsdruck	bar	1	2	3	1	2	3
Optimaler Versorgungsdruck	bar			3			3
Luftverbrauch	NI/s	10.5	16.5	22.6	22.5	33.6	45.5
Einsatztemperatur	°C			-20 / +100			-20 / +100
Lärmpegel bei Optimaler Versorgungsdruck	dB(A)			76			78
Gewicht	kg			7.8			8.8
A				80			100
G	∅			G1" 1/2			G2"
L				125			145

Ersatzteile		PVP 150 MD / MDLP		PVP 300 MD / MDLP	
Dichtungssätze und Blattventile	Art.	00 KIT PVP 150 MD		00 KIT PVP 300 MD	
Schalldämpfer am Auslass	Art.	00 15 70		00 15 70	
Schalldämpfer an den Düsen	Art.	00 15 71		00 15 72	
Vakuummeter	Art.	09 03 15		09 03 15	
Manometer	Art.	09 03 25		09 03 25	

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

Wird dem Artikel der Buchstabe R hinzugefügt, wird der Erzeuger mit dem integrierten Rückschlagventil geliefert (Beispiel: PVP 150 MDR).

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

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

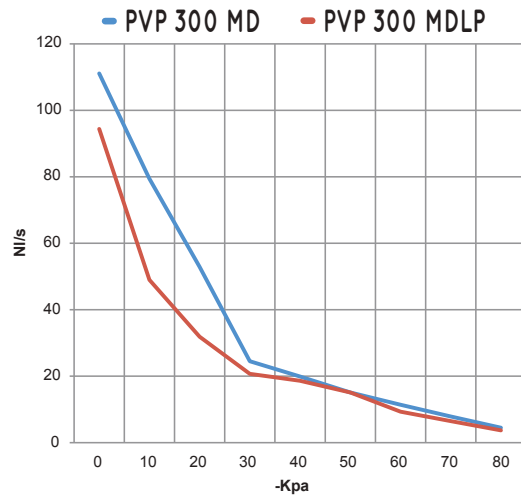
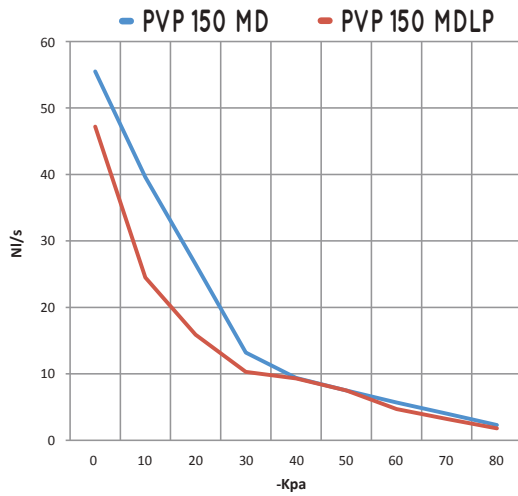
inch = $\frac{mm}{25.4}$; pounds = $\frac{g}{453.6} = \frac{kg}{0.4536}$

Adapter für GAS - NPT-Gewinde sind erhältlich auf S. 1.130



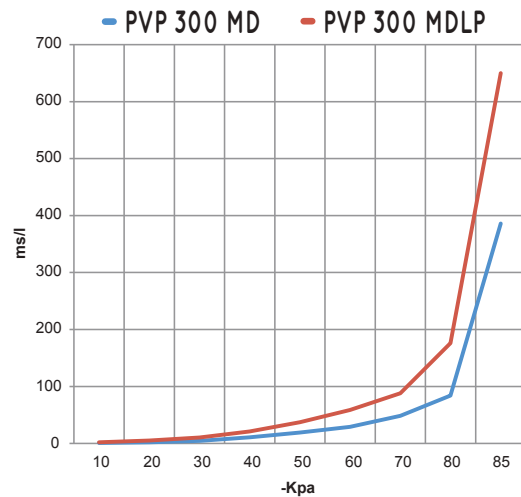
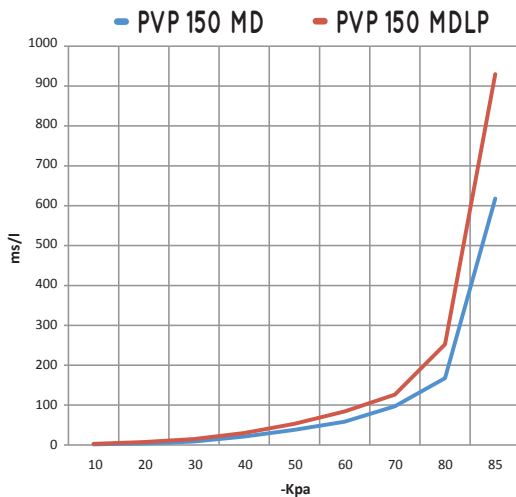
MEHRSTUFIGE UND MODULARE VAKUUMERZEUGER PVP 150 und PVP 300 MD / MDLP

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		
PVP 150 MD	6.0	16.0	55.5	39.6	26.5	13.2	9.4	7.5	5.7	4.0	2.3	90	
PVP 300 MD	6.0	32.0	111.1	79.4	52.9	26.5	19.9	15.1	11.4	7.9	4.5	90	
PVP 150 MDLP	3.0	22.6	47.2	24.5	15.9	10.3	9.3	7.5	4.7	3.2	1.8	88	
PVP 300 MDLP	3.0	45.5	94.4	49.0	31.9	20.7	18.6	15.1	9.3	6.5	3.7	88	

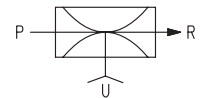
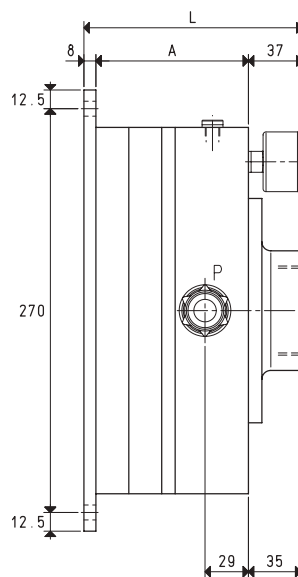
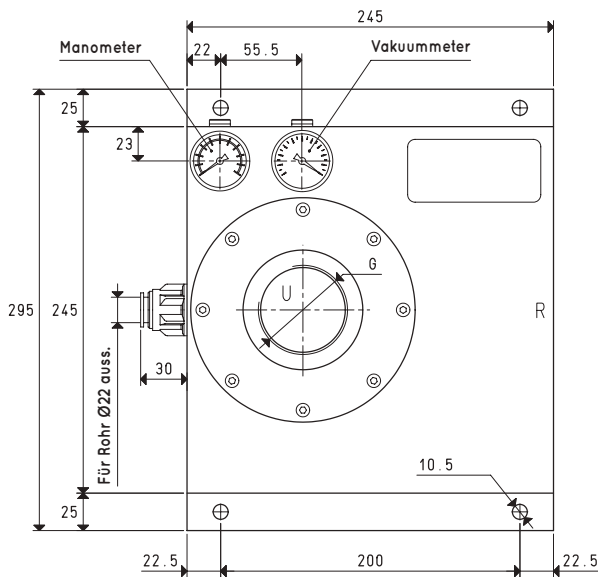
Ausstoßzeiten (ms/l = s/m³) bei verschiedenen Vakuumgraden (-kPa), bei optimalem Versorgungsdruck



Erzeuger. Art.	Versorgungsdruck bar	Luftverbrauch NI/s	Ausstoßzeiten (ms/l=s/m³) bei verschiedenen Vakuumgraden (-kPa) Bei optimalem Versorgungsdruck									Max. Vakuum -kPa
			10	20	30	40	50	60	70	80	85	
PVP 150 MD	6.0	16.0	1.6	4.0	8.9	21.3	38.2	58.4	97.0	167.8	618	90
PVP 300 MD	6.0	32.0	0.8	2.0	4.4	10.6	19.1	29.2	48.5	83.9	386	90
PVP 150 MDLP	3.0	22.6	2.9	7.5	15.0	30.1	53.3	84.2	126.3	252.5	930	88
PVP 300 MDLP	3.0	45.5	2.0	5.2	10.5	21.0	37.2	58.7	88.0	176.1	650	88



3D-Zeichnungen sind auf der Website www.vuotecnica.net verfügbar



		P=DRUCKLUFTANSCHLUSS			R=AUSLASS			U=VAKUUMANSCHLUSS		
Art.		PVP 450 MD			PVP 600 MD					
Menge der angesaugten Luft	m³/h	490	530	580	640	700	750			
Maximaler Vakuumgrad	-kPa	65	82	90	65	82	90			
Enddruck	mbar abs.	350	180	100	350	180	100			
Versorgungsdruck	bar	4	5	6	4	5	6			
Optimaler Versorgungsdruck	bar			6			6			
Luftverbrauch	NI/s	35.4	40.6	47.8	45.4	56.8	63.2			
Einsatztemperatur	°C			-20 / +100			-20 / +100			
Lärmpegel bei Optimaler Versorgungsdruck	dB(A)			74			78			
Gewicht	kg			9.1			10.3			
A				122			142			
G	∅			G2" 1/2			G3"			
L				167			187			
Art.		PVP 450 MDLP			PVP 600 MDLP					
Menge der angesaugten Luft	m³/h	250	440	500	330	590	670			
Maximaler Vakuumgrad	-kPa	30	64	88	30	64	88			
Enddruck	mbar abs.	700	360	120	700	360	120			
Versorgungsdruck	bar	1	2	3	1	2	3			
Optimaler Versorgungsdruck	bar			3			3			
Luftverbrauch	NI/s	32.0	48.8	65.8	42.0	66.0	87.7			
Einsatztemperatur	°C			-20 / +100			-20 / +100			
Lärmpegel bei Optimaler Versorgungsdruck	dB(A)			80			82			
Gewicht	kg			9.1			10.3			
A				122			142			
G	∅			G2" 1/2			G3"			
L				167			187			
Ersatzteile		PVP 450 MD / MDLP			PVP 600 MD / MDLP					
Dichtungssätze und Blattventile	Art.	00 KIT PVP 450 MD			00 KIT PVP 600 MD					
Schalldämpfer am Auslass	Art.	00 15 70			00 15 70					
Schalldämpfer an den Düsen	Art.	00 15 71 + 00 15 72			N°2 00 15 72					
Vakuummeter	Art.	09 03 15			09 03 15					
Manometer	Art.	09 03 25			09 03 25					

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

Wird dem Artikel der Buchstabe R hinzugefügt, wird der Erzeuger mit dem integrierten Rückschlagventil geliefert (Beispiel: PVP 450 MDR).

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

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

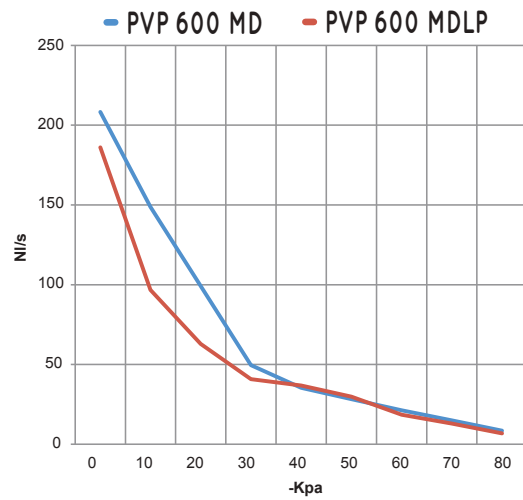
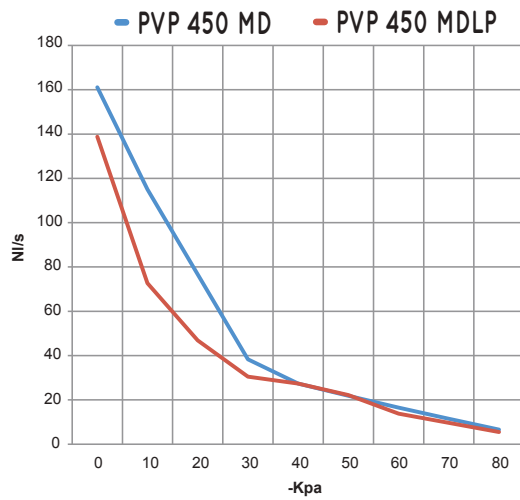
inch = $\frac{mm}{25.4}$; pounds = $\frac{g}{453.6} = \frac{kg}{0.4536}$

Adapter für GAS - NPT-Gewinde sind erhältlich auf S. 1.130



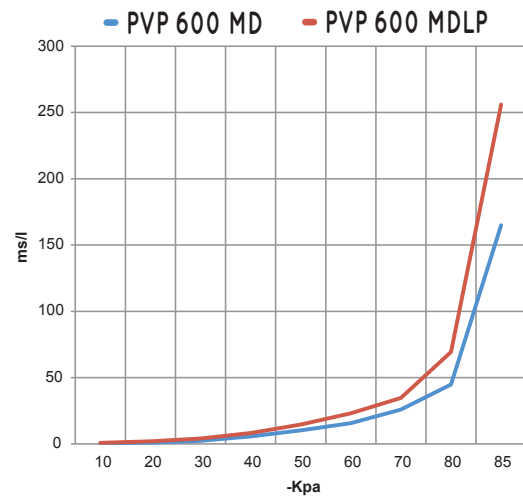
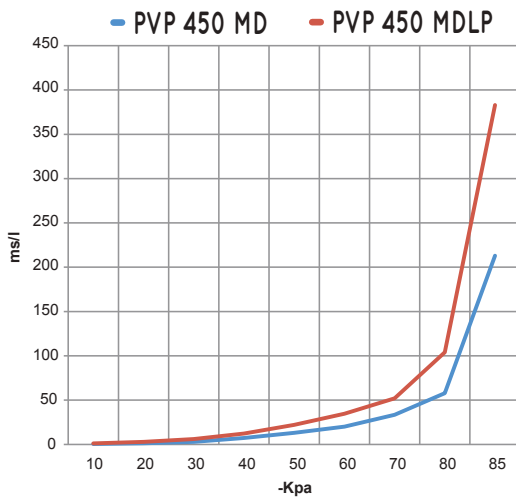
MEHRSTUFIGE UND MODULARE VAKUUMERZEUGER PVP 450 und PVP 600 MD / MDLP

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

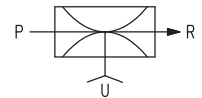
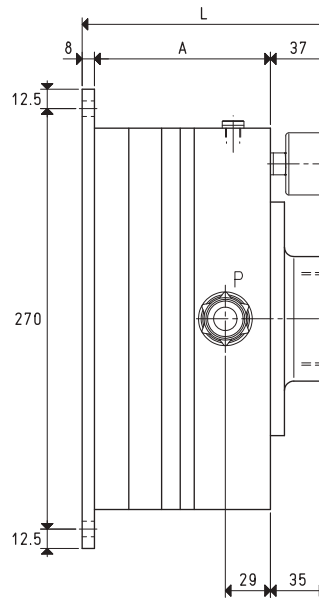
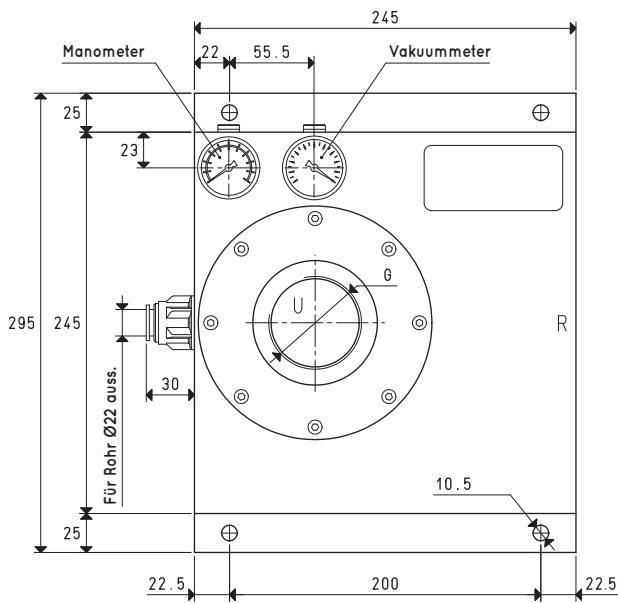


Erzeuger. Art.	Versorgungsdruck bar	Luftverbrauch NI/s	Luftdurchsatz (NI/s) bei verschiedenen Vakuumgraden (-KPa) Bei optimalem Versorgungsdruck										Max. Vakuum -KPa
			0	10	20	30	40	50	60	70	80		
PVP 450 MD	6.0	47.8	161.1	115.0	76.7	38.3	27.4	21.9	16.5	11.5	6.6	90	
PVP 600 MD	6.0	63.2	208.3	148.8	99.2	49.6	35.4	28.3	21.3	14.9	8.5	90	
PVP 450 MDLP	3.0	65.8	138.8	72.7	46.9	30.5	27.4	22.2	13.8	9.6	5.5	88	
PVP 600 MDLP	3.0	87.7	186.1	96.7	62.9	40.8	36.8	29.8	18.5	12.9	6.8	88	

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



Erzeuger. Art.	Versorgungsdruck bar	Luftverbrauch NI/s	Ausstoßzeiten (ms/l=s/m³) bei verschiedenen Vakuumgraden (-KPa) Bei optimalem Versorgungsdruck										Max. Vakuum -KPa
			10	20	30	40	50	60	70	80	85		
PVP 450 MD	6.0	47.8	0.5	1.4	3.0	7.4	13.2	20.1	33.5	57.9	213	90	
PVP 600 MD	6.0	63.2	0.4	1.0	2.4	5.7	10.2	15.6	25.9	44.8	165	90	
PVP 450 MDLP	3.0	65.8	1.2	3.0	6.2	12.4	22.0	34.7	52.0	104.1	383	88	
PVP 600 MDLP	3.0	87.7	0.8	2.0	4.1	8.2	14.6	23.1	34.7	69.4	256	88	



P=DRUCKLUFTANSCHLUSS		R=AUSLASS		U=VAKUUMANSCHLUSS	
Art.		PVP 750 MD			
Menge der angesaugten Luft	m³/h	650	780	900	
Maximaler Vakuumgrad	-kPa	65	82	90	
Enddruck	mbar abs.	350	180	100	
Versorgungsdruck	bar	4	5	6	
Optimaler Versorgungsdruck	bar			6	
Luftverbrauch	NI/s	60.5	71.0	80.0	
Einsatztemperatur	°C			-20 / +80	
Lärmpegel bei Optimaler Versorgungsdruck	dB(A)			84	
Gewicht	kg			12.7	
A				164	
G	∅			G3"	
L				209	
Art.		PVP 750 MDLP			
Menge der angesaugten Luft	m³/h	420	650	800	
Maximaler Vakuumgrad	-kPa	30	64	88	
Enddruck	mbar abs.	700	360	120	
Versorgungsdruck	bar	1	2	3	
Optimaler Versorgungsdruck	bar			3	
Luftverbrauch	NI/s	52.0	82.5	110.0	
Einsatztemperatur	°C			-20 / +100	
Lärmpegel bei Optimaler Versorgungsdruck	dB(A)			85	
Gewicht	kg			12.7	
A				164	
G	∅			G3"	
L				209	
Ersatzteile		PVP 750 MD / MDLP			
Dichtungssätze und Blattventile	Art.	00 KIT PVP 750 MD			
Schalldämpfer am Auslass	Art.	00 15 70			
Schalldämpfer an den Düsen	Art.	N°2 00 15 72 + 00 15 71			
Vakuummeter	Art.	09 03 15			
Manometer	Art.	09 03 25			

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

Wird dem Artikel der Buchstabe R hinzugefügt, wird der Erzeuger mit dem integrierten Rückschlagventil geliefert (Beispiel: PVP 750 MDR).

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

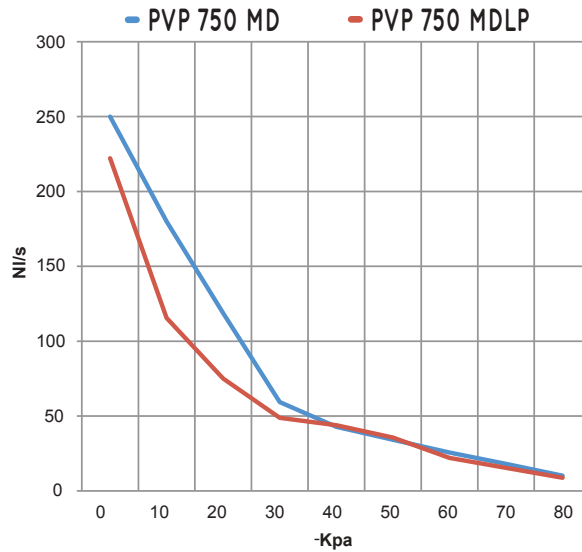
Adapter für GAS - NPT-Gewinde sind erhältlich auf S. 1.130



MEHRSTUFIGE UND MODULARE VAKUUMERZEUGER PVP 750 MD / MDLP

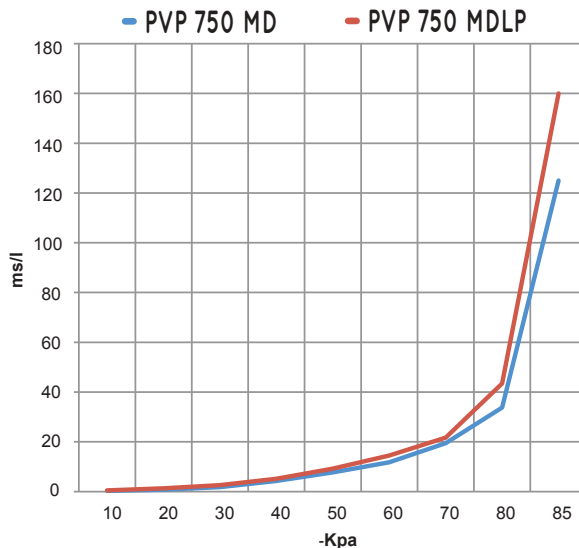
3D-Zeichnungen sind auf der Website www.vuototecnica.net verfügbar

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

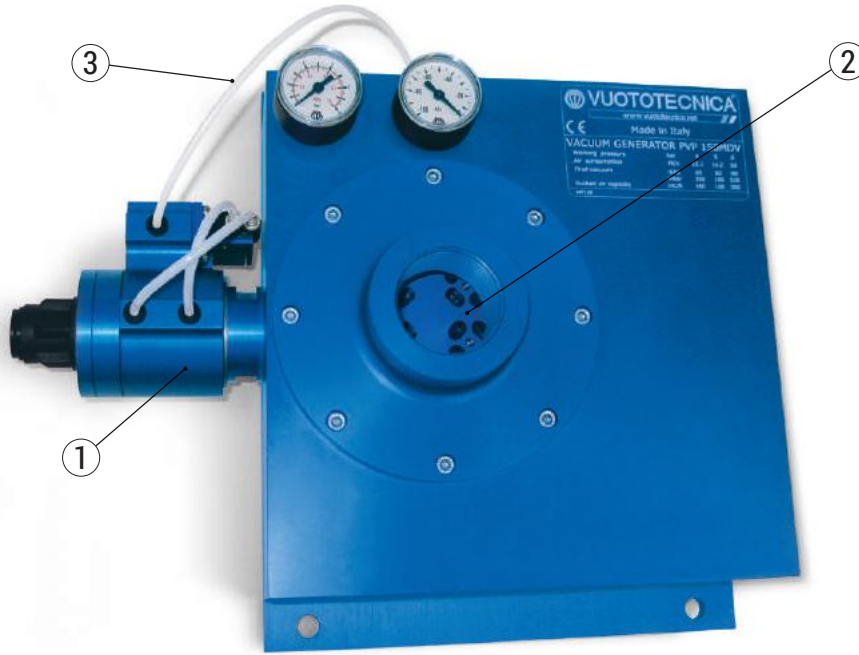


Erzeuger. Art.	Versorgungsdruck bar	Luftverbrauch NI/s	Luftdurchsatz (NI/s) bei verschiedenen Vakuumgraden (-KPa) Bei optimalem Versorgungsdruck										Max. Vakuum -KPa
			0	10	20	30	40	50	60	70	80		
PVP 750 MD	6.0	80.0	250.0	180.0	118.8	59.4	42.8	34.2	25.7	18.0	10.2	90	
PVP 750 MDLP	3.0	110.0	222.2	115.5	75.1	48.8	43.9	35.6	22.0	15.4	8.8	88	

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

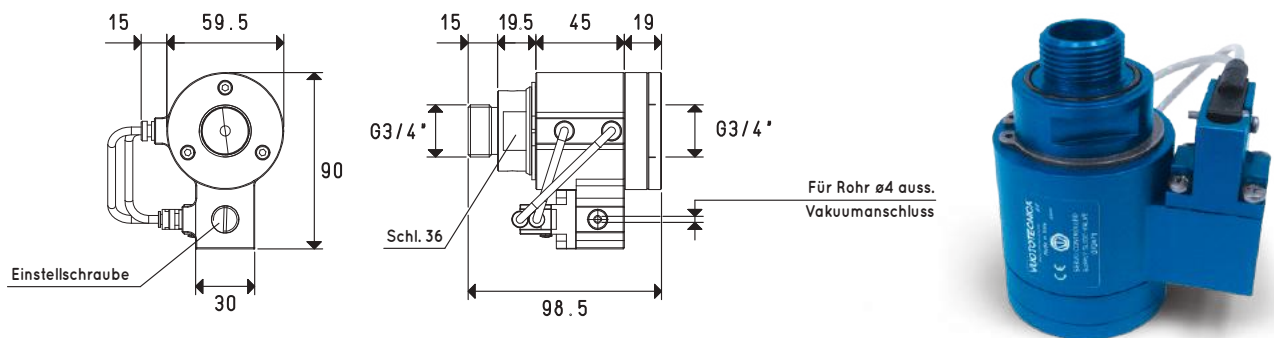


Erzeuger. Art.	Versorgungsdruck bar	Luftverbrauch NI/s	Ausstoßzeiten (ms/l=s/m ³) bei verschiedenen Vakuumgraden (-KPa) Bei optimalem Versorgungsdruck										Max. Vakuum -KPa
			10	20	30	40	50	60	70	80	85		
PVP 750 MD	6.0	80.0	0.3	0.8	1.8	4.3	7.7	11.8	19.5	33.8	125	90	
PVP 750 MDLP	3.0	110.0	0.5	1.3	2.6	5.2	9.2	14.5	21.7	43.4	160	88	



① - SERVOGESTEUERTES VERSORGUNGSVENTIL MIT KOAXIALVERSCHLUSS

Es handelt sich um ein innovatives koaxiales Absperrventil, das über den integrierten Vakuumschalter pneumatisch betätigt wird und in der Lage ist, die Druckluftversorgung des Vakuumerzeugers mit Betriebsdrücken zwischen 1,5 und 7 bar abzufangen. Der Vakuumschalter hat die Funktion, ein pneumatisches Signal zu entfernen und wiederherzustellen, wenn ein voreingestelltes und einstellbares Vakuumniveau erreicht ist. Die Druckdifferenz zwischen dem eingestellten Maximalwert und der Wiederherstellung des Ruhesignals ist nicht einstellbar und beträgt etwa 100 mbar. Der pneumatische Vakuumschalter, der auf das koaxiale Schieberversorgungsventil wirkt, hat die Eigenschaft, das maximale und minimale Vakuumniveau automatisch innerhalb des Differenzwertes zu halten.



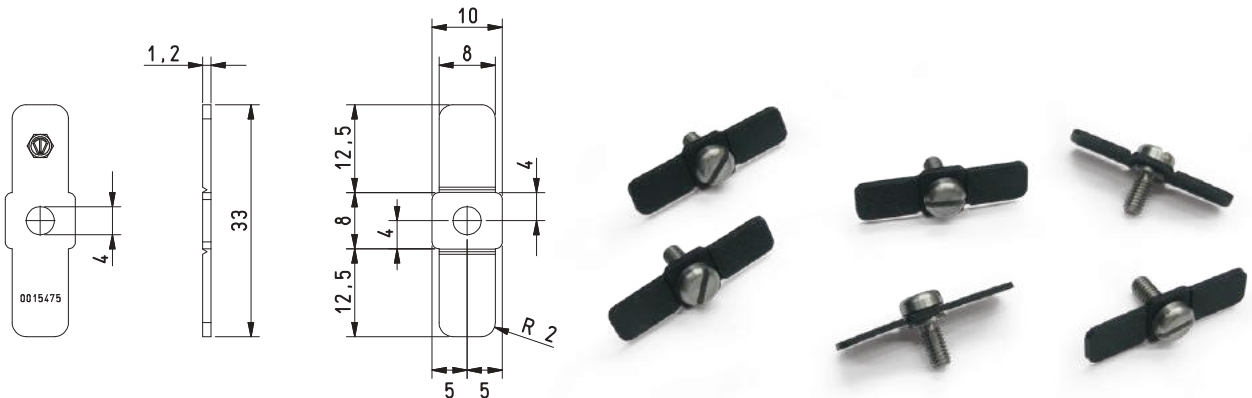
Art.	Pro Erzeuger Art.	Gewicht g
07 04 71	PVP 150 ÷ 750 MD/MDLP	570



ZUBEHÖR FÜR VAKUUMERZEUGER PVP 150 ÷ 750 MD / MDLP

② - BLATTVENTILSATZ FÜR RÜCKSCHLAGVENTILE AN VAKUUMERZEUGER

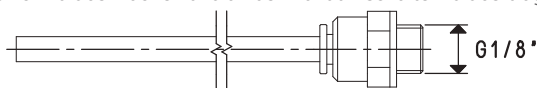
Dieser Blattventilsatz, der speziell für die Integration in die Vakuumherzeuger PVP 150/750 MD/MDLP entwickelt wurde, hat die Aufgabe, die Rückführung von atmosphärischer Luft in das Vakuumssystem (Tanks, Autoklaven, Vakuum-Greifsysteme, Sauggreifer usw.) zu verhindern, wenn der Erzeuger stoppt, die Abdichtung zu gewährleisten und das bei Verwendung erreichte Vakuumniveau aufrechtzuerhalten.



Art.	Pro Erzeuger Art.	Nr. Stk	Gewicht g
00 KIT TRASMD-MDR	PVP 150 ÷ 750 MD/MDLP	6	16

③ - SCHLAUCH ZUM VAKUUMANSCHLUSS

Dieser Schlauch ist an einem Ende mit einer 1/8" Schnellkupplung ausgestattet, die an einem der beiden für das Vakuummessgerät reservierten Anschlüsse des Vakuumherzeugers angeschraubt wird, während das andere freie Ende in den am pneumatischen Vakuumumschalter installierten Anschluss eingeführt werden muss. Die Funktion dieser Röhre besteht darin, den Wert des bei Gebrauch erreichten Vakuumniveaus kontinuierlich zu überwachen und an den Vakuumumschalter zu übertragen.



Art.	Für Zuführventil Art.	Gewicht g
00 15 496	07 03 71 - 07 04 71	10



SATZ KOMPLETT MIT INTEGRIERTEM ENERGIESPARGERÄT

Die drei oben beschriebenen Elemente bilden ein Set zur Energieeinsparung der Druckluftversorgung ES (Energiesparsystem). Das ES-Gerät wirkt direkt auf den Erzeuger und arbeitet nur innerhalb der vorgegebenen Vakuumwerte, wodurch der Verbrauch der Druckluftversorgung begrenzt wird, was zu erheblichen Energieeinsparungen führt.

Dieses Kit wurde ausschließlich für die Erzeuger der PVP 150 ÷ 750 M/MLP-Serie entwickelt.



Art.	Pro Erzeuger Art.	Gewicht g
ES 05	PVP 150 ÷ 750 MD/MDLP	596

REGULIERBARE VAKUUMERZEUGER CONVEYOR



3D-Zeichnungen sind auf der Website www.vuotecnica.net verfügbar

Funktionsweise

Die Arbeitsweise dieser Vakuumerzeuger basiert auf dem Venturi-Prinzip.

Im Gegensatz zu den oben beschriebenen ist der Ejektor, mit dem sie ausgestattet sind, neben einem wesentlich größeren Durchflussdurchmesser auch einstellbar.

Diese Eigenschaft ermöglicht es, den Durchfluss und das Vakuumniveau des Gerätes zu variieren, ohne das Druckniveau der Zuluft zu beeinflussen.

Der Druckluftverbrauch ist auch abhängig von der tatsächlichen Leistung der Vakuumerzeuger.

Eigenschaften

Die spezielle Konstruktion der verstellbaren Vakuumerzeuger und ihr geradliniges Funktionsprinzip ermöglichen das störungsfreie Ansaugen und Übertragen von Produkten unterschiedlichster Art, wie z.B. Strömungserzeugern, nur dass im Gegensatz zu letzteren wesentlich höhere Niveauunterschiede überwunden werden können.

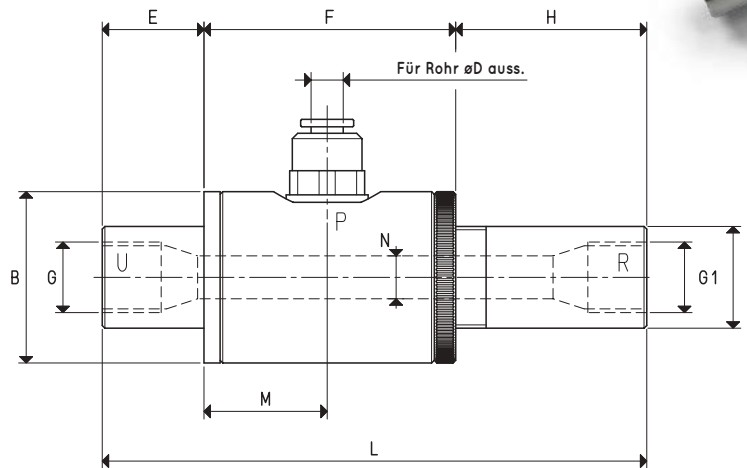
Sie eignen sich zum Fördern von Pulvern, Granulaten, Sägemehl, Getreide, Metallspänen, flüssigen oder trockenen Lebensmitteln usw., zum Dienst von Sauggreifen in Gegenwart reichlich vorhandener Mengen an Pulvern oder Flüssigkeiten oder zum Absaugen von Dämpfen, Kühlnebeln, Wasser- oder Ölkondensation usw.... Das Fehlen von beweglichen Teilen ermöglicht den Einsatz im Dauerbetrieb, ohne Wärmeentwicklung.

Der bei diesem Gerätetyp recht hohe Geräuschpegel kann durch einen geeigneten Schalldämpfer, der auf den Luftauslassanschluss aufgeschraubt wird, erheblich reduziert werden.

Sie benötigen keinen Strom und können daher auch in Arbeitsumgebungen mit Brand- oder Explosionsgefahr eingesetzt werden.

Sie sind aus eloxiertem Aluminium und Edelstahl lieferbar.

Eine gute Filtration der Druckluftversorgung reicht aufgrund ihrer Eigenschaften aus, um jegliche Form von Wartung zu vermeiden.



P=DRUCKLUFTANSCHLUSS

R=AUSLASS

U=VAKUUMANSCHLUSS

Art.		PVR 25	PVR 50
Max Menge der angesaugten Luft bei 5 bar	m ³ /h	13.0	36.0
Max Menge der geblasteten Luft bei 6 bar	m ³ /h	33.5	88.0
Maximaler Vakuumgrad	-KPa	80	75
Enddruck	mbar abs.	200	250
Max Versorgungsdruck	bar	6	6
Luftverbrauch bei 6 bar	NI/s	6.1	15.5
Einsatztemperatur	°C	-20 / +80	-20 / +80
Lärmpegel	dB(A)	92	98
Gewicht	g	150	280
A	∅	19	26
B	∅	32	38
D	∅	6	8
E		19	35
F		47	54
G	∅	G1/4"	G3/8"
G 1	∅	G1/4"	G1/2"
H		34	61
L		100	150
M		22	25
N	∅	6	10

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

Wird dem Artikel der Buchstabe I hinzugefügt, wird der Erzeuger aus Edelstahl geliefert (Beispiel: PVR 50 I).

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

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

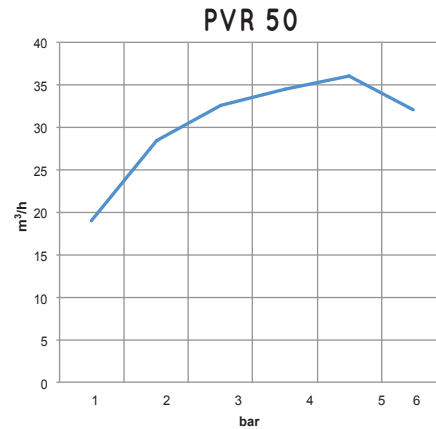
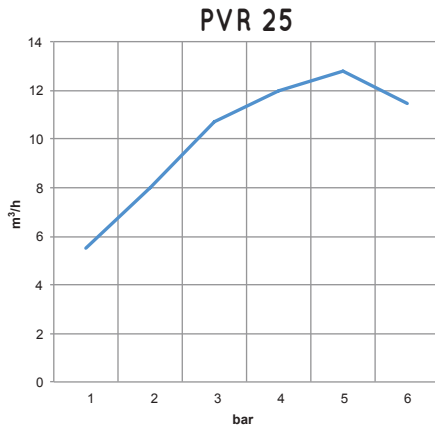
inch = $\frac{\text{mm}}{25.4}$; pounds = $\frac{\text{g}}{453.6} = \frac{\text{kg}}{0.4536}$

Adapter für GAS - NPT-Gewinde sind erhältlich auf S. 1.130

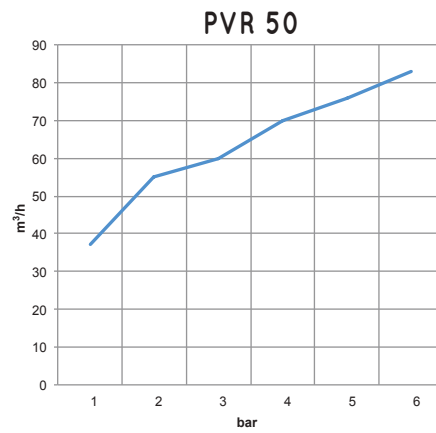
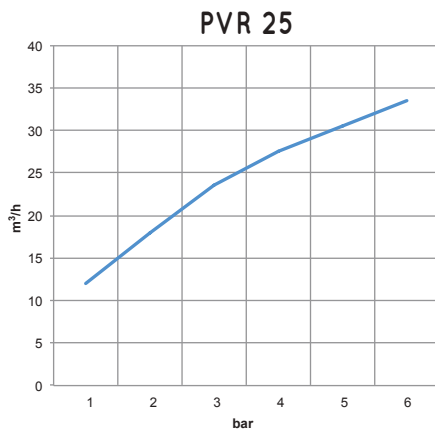


EINSTELLBARE VAKUUMERZEUGER CONVEYOR PVR 25 und PVR 50

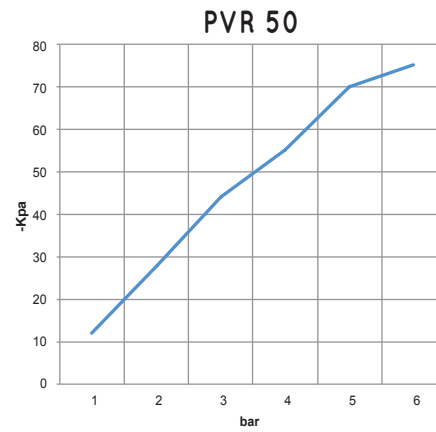
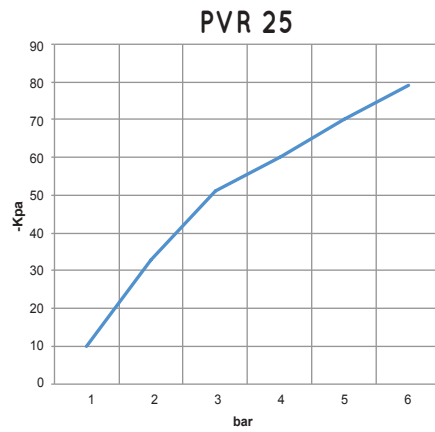
Ansaugluftmenge (m³/h) bei unterschiedlichen Versorgungsdrücken (bar)



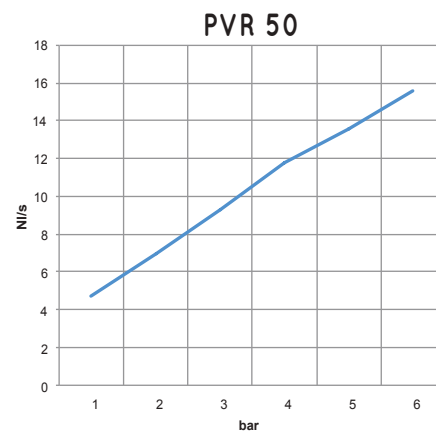
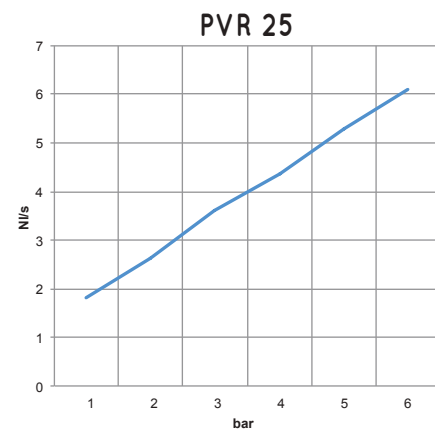
Blasluftmenge (m³/h) bei unterschiedlichen Versorgungsdrücken (bar)

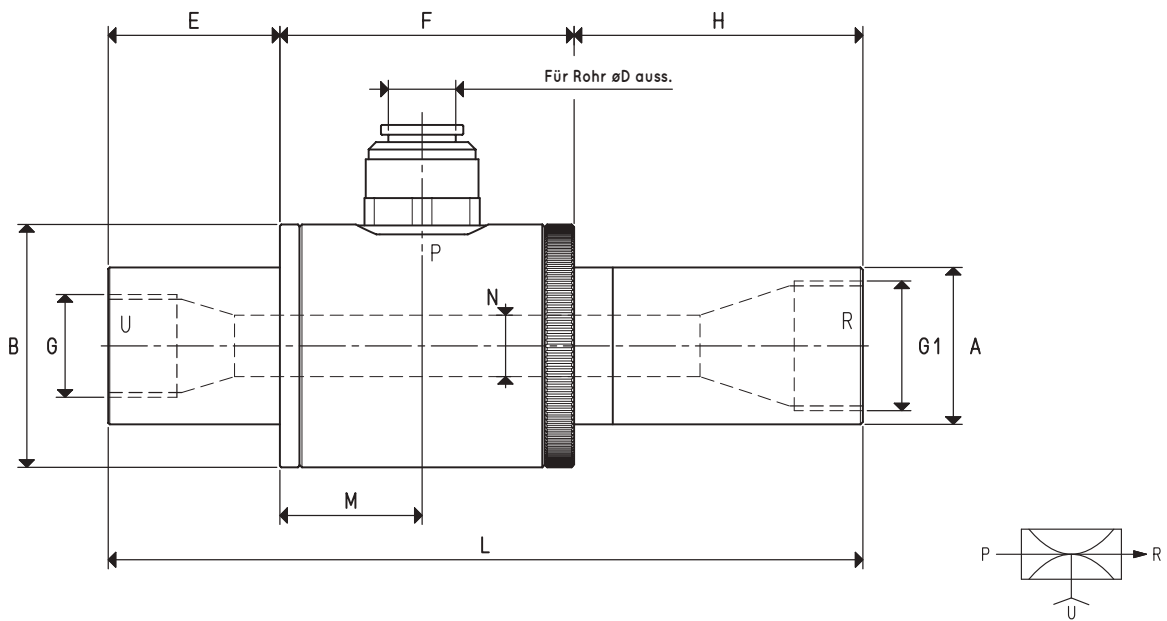


Vakuumgrad (-kPa) bei unterschiedlichen Versorgungsdrücken (bar)



Luftverbrauch (NI/s) bei unterschiedlichen Versorgungsdrücken (bar)





P=DRUCKLUFTANSCHLUSS

R=AUSLASS

U=VAKUUMANSCHLUSS

Art.		PVR 100	PVR 200
Max Menge der angesaugten Luft bei 5 bar	m ³ /h	50	72
Max Menge der geblasten Luft bei 6 bar	m ³ /h	129	177
Maximaler Vakuumgrad	-kPa	75	70
Enddruck	mbar abs.	250	300
Max Versorgungsdruck	bar	6	6
Luftverbrauch bei 6 bar	l/s	22.7	28.3
Einsatztemperatur	°C	-20 / +80	-20 / +80
Lärmpegel	dB(A)	100	104
Gewicht	g	430	550
A	∅	32	38
B	∅	50	57
D	∅	10	12
E		35	35
F		60	60
G	∅	G1/2"	G3/4"
G 1	∅	G3/4"	G1"
H		55	77
L		150	172
M		28	28
N	∅	12.5	16.0

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

Wird dem Artikel der Buchstabe I hinzugefügt, wird der Erzeuger aus Edelstahl geliefert (Beispiel: PVR 100 I).

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

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

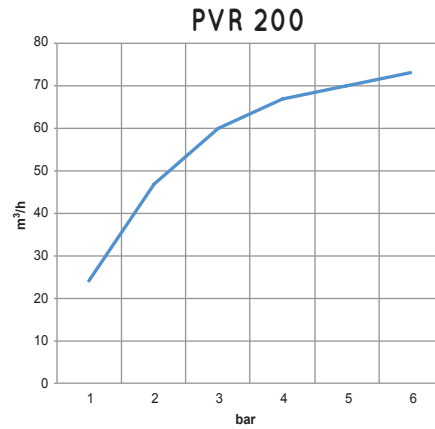
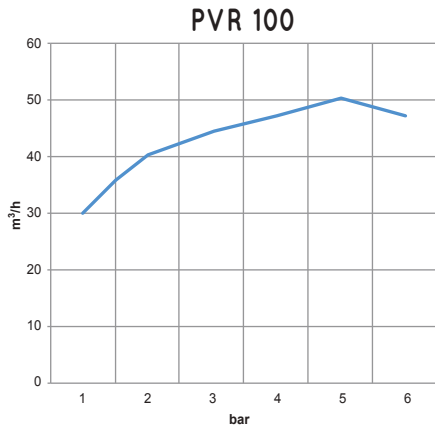
inch = $\frac{\text{mm}}{25.4}$; pounds = $\frac{\text{g}}{453.6} = \frac{\text{kg}}{0.4536}$

Adapter für GAS - NPT-Gewinde sind erhältlich auf S. 1.130

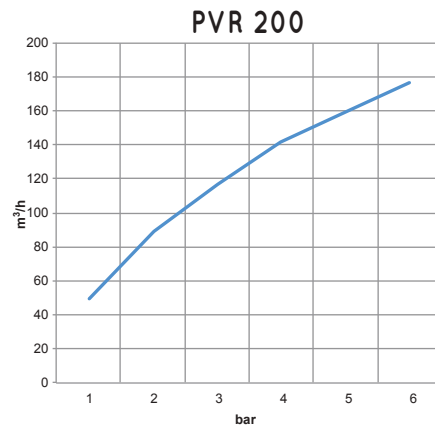
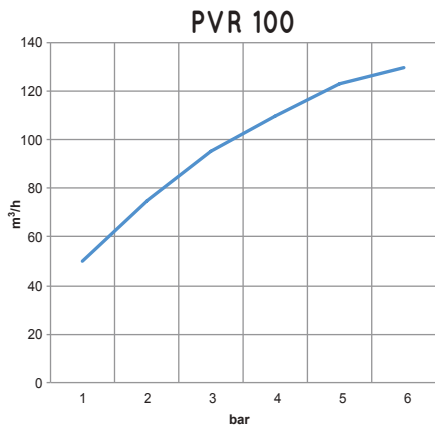


EINSTELLBARE VAKUUMERZEUGER CONVEYOR PVR 100 und PVR 200

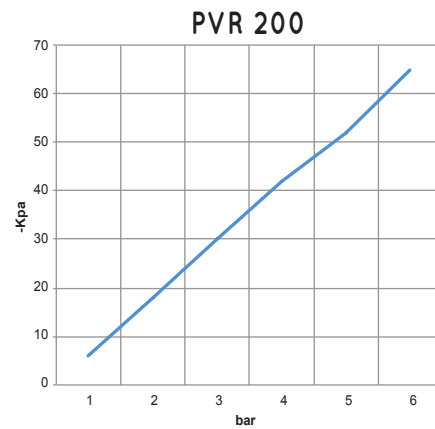
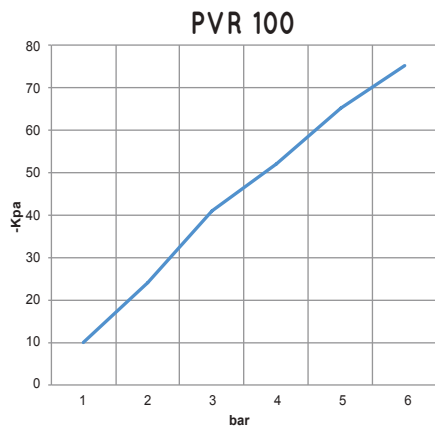
Ansaugluftmenge (m³/h) bei unterschiedlichen Versorgungsdrücken (bar)



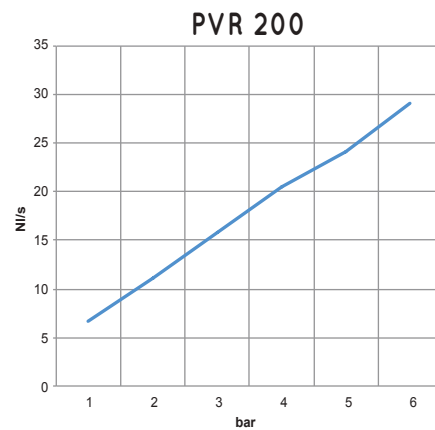
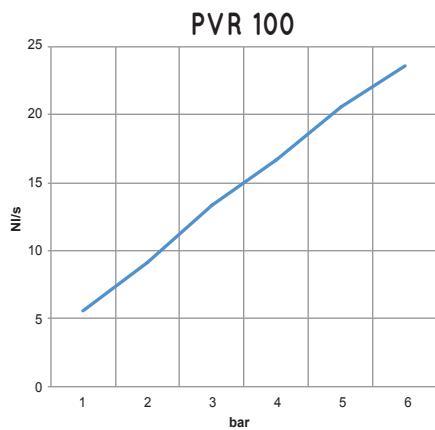
Blasluftmenge (m³/h) bei unterschiedlichen Versorgungsdrücken (bar)



Vakuumgrad (-kPa) bei unterschiedlichen Versorgungsdrücken (bar)



Luftverbrauch (NI/s) bei unterschiedlichen Versorgungsdrücken (bar)



KARTUSCHE-VAKUUMERZEUGER PVR 1 und PVR 4



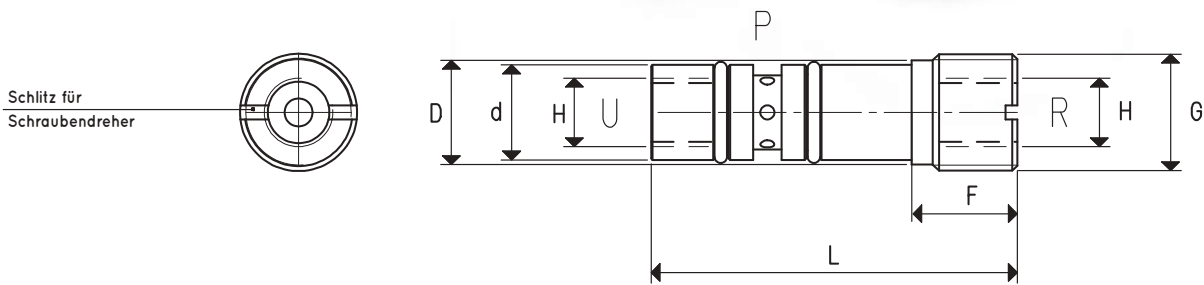
3D-Zeichnungen sind auf der Website www.vuotecnica.net verfügbar

Die kleinen Kartuschen-Vakuumerzeuger können direkt in die Sauggreifer der Verpackungsmaschinen integriert werden.

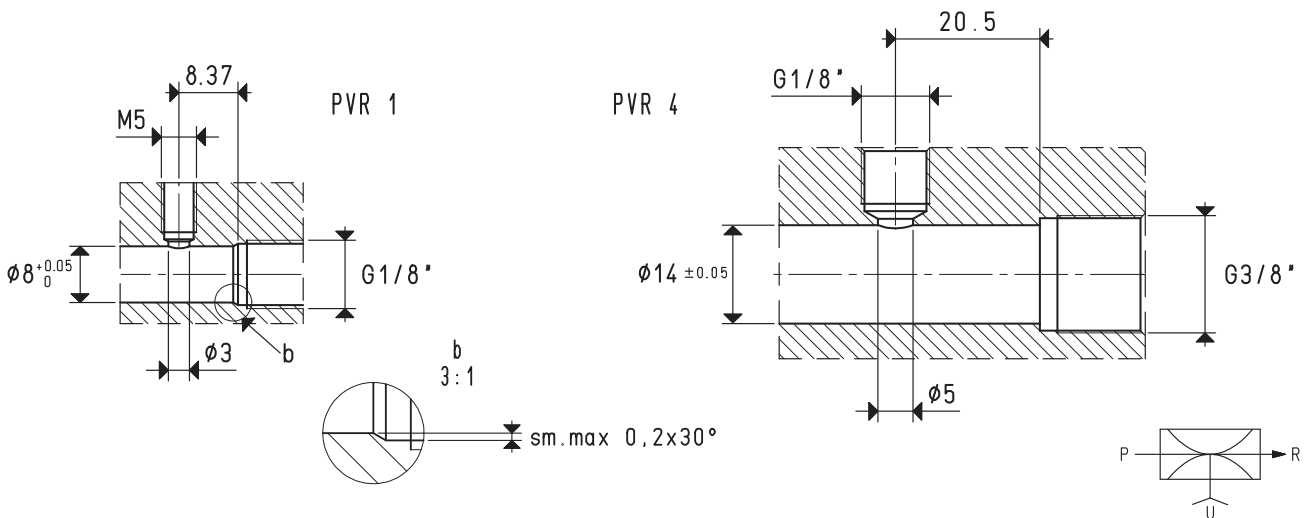
Sie bieten maximale Leistung bei niedrigen Druckluftnutzdrücken von 2-3 bar, Vakuumwerte bis zu -72 KPa und Durchflussmengen zwischen 1 und 4 m³/h.

Ihre Bauweise ermöglicht das Ansaugen von Staub oder kleinen Bearbeitungsrückständen, ganz ohne Verstopfen.

Sie sind standardmäßig aus eloxiertem Aluminium gefertigt, können aber auf Anfrage auch in Edelstahl geliefert werden.



REALISIERUNG DES SITZES ZUM EINSETZEN DER PATRONE



Art.		P=DRUCKLUFTANSCHLUSS			R=AUSLASS		U=VAKUUMANSCHLUSS	
		PVR 1		PVR 4				
Menge der angesaugten Luft	m³/h	0.6	0.8	0.9	2.7	3.3		
Maximaler Vakuumgrad	-KPa	19	41	60	30	72		
Enddruck	mbar abs.	810	590	400	700	280		
Versorgungsdruck	bar	1	2	3	1	2.5		
Luftverbrauch	NI/s	0.3	0.5	0.6	1.7	2.9		
Einsatztemperatur	°C			-10 / +80		-10 / +80		
Lärmpegel	dB(A)			68		80		
Gewicht	g			4		16		
d	∅			7.8		13.5		
D	∅			8.7		14.8		
L				26		52		
F				9.3		15		
G	∅			G1/8"		G3/8"		
H	∅			M5		G1/8"		

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. 1.130



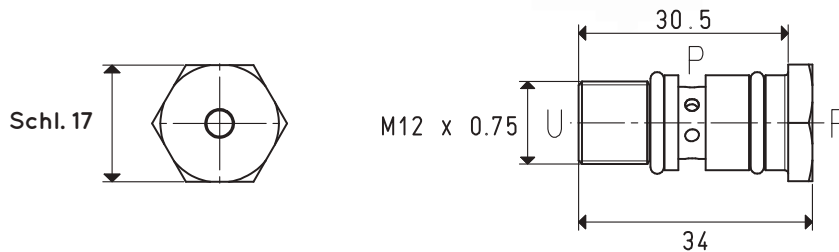
KARTUSCHEN-VAKUUMERZEUGER PVR 3 OT

Auch die Realisierung dieses Kartuschen-Vakuumerzeugers war notwendig, um die Nachfrage nach kleineren und leistungsfähigeren Geräten im Verpackungsbereich zu befriedigen.

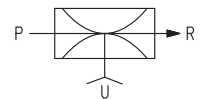
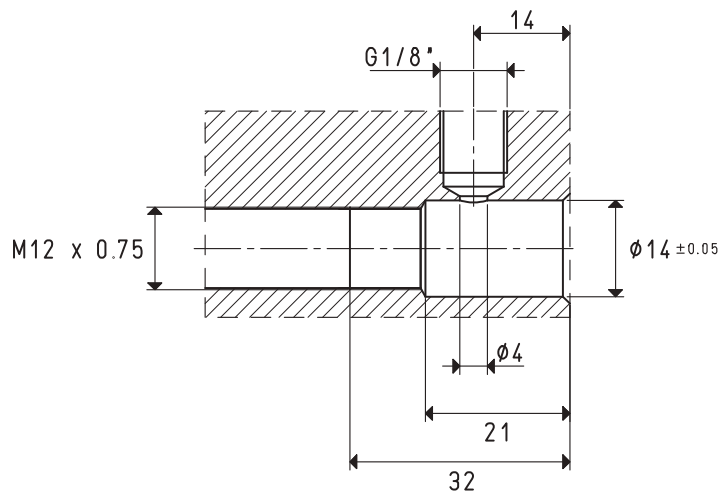
Der Druck der Druckluftversorgung liegt zwischen 1 und 3 bar, das maximale Vakuum beträgt -52 KPa bei einem Volumenstrom von 2,6 m³/h.

Auch die Form dieser Erzeuger, wie oben beschrieben, ermöglicht die Absaugung von Staub und kleinen Verarbeitungsresten, ohne Probleme bei der Verstopfung.

Sie sind standardmäßig aus Messing gefertigt, können aber auf Wunsch auch in anderen Metallen geliefert werden.



REALISIERUNG DES SITZES ZUM EINSETZEN DER PATRONE



Art.		PVR 3 OT				
Menge der angesaugten Luft	m³/h	2.2	2.6	2.6	2	1.6
Maximaler Vakuumgrad	-KPa	21	37	52	50	47
Enddruck	mbar abs.	790	630	480	500	530
Versorgungsdruck	bar	1	2	3	4	5
Luftverbrauch	NI/s	1.25	1.8	2.4	3.1	3.6
Einsatztemperatur	°C	-10 / +60				
Lärmpegel	dB(A)	78				
Gewicht	g	60				

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.

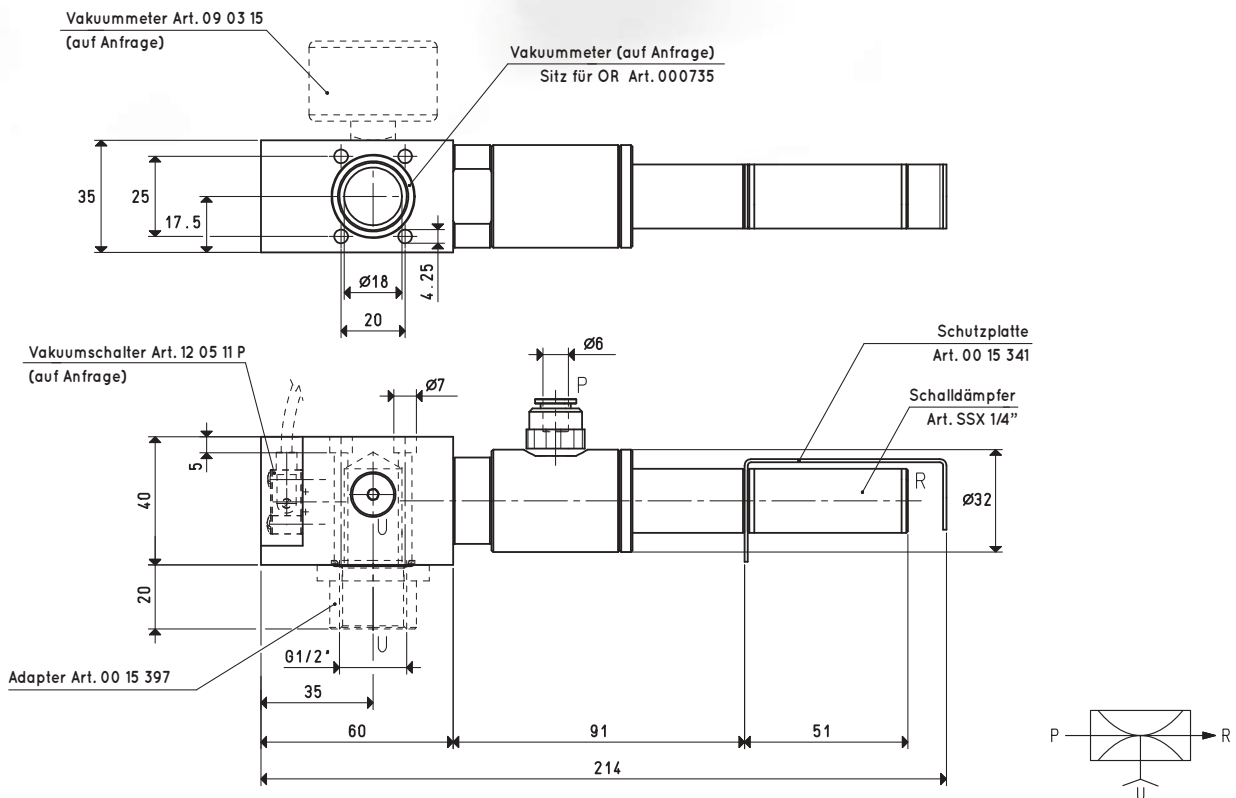
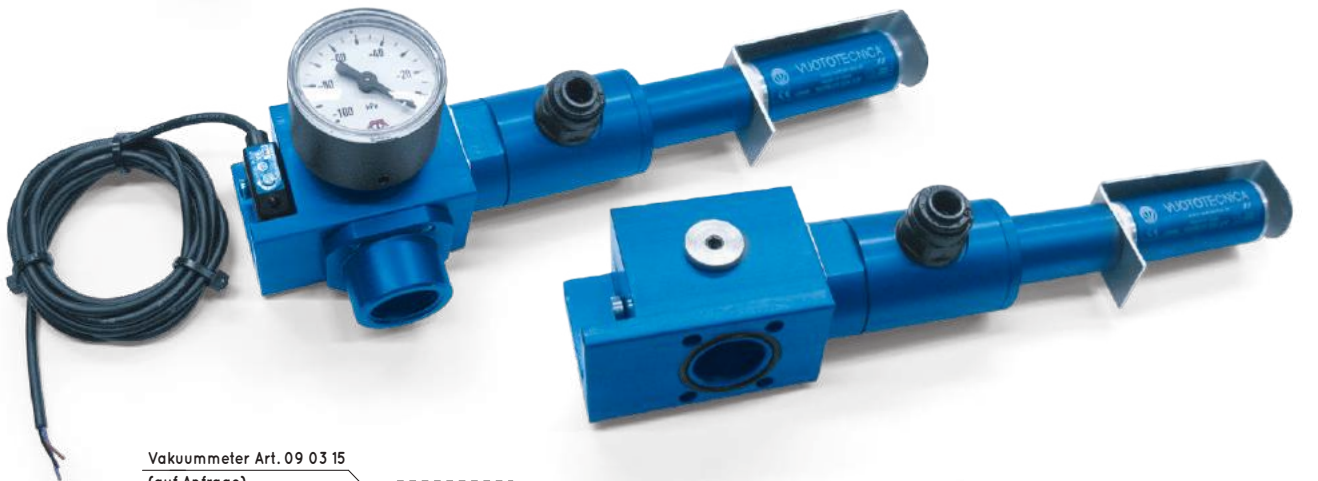
Umwandlungsverhältnis: N (Newton) = Kg x 9.81 (Schwerkraft);

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. 1.130

VAKUUMERZEUGER CONVEYOR PVR 25 MS, MIT BEFESTIGUNGSHALTER AN DEN SAUGGREIFERN

Die besondere Ausführung dieses geradlinigen Vakuumerzeugers ermöglicht die störungsfreie Zuführung von Sauggreifern, insbesondere bei großen Mengen an Staub, Flüssigkeiten, Sägemehl, unterschiedlicher Herkunft und Spänen. Es kann ein Vakuumniveau von -70KPa, eine Saugleistung von ca. 10 m³/h und einen Versorgungsdruck von 3 bar erreichen. Der Halter, mit dem es ausgestattet ist, ermöglicht die Befestigung an den Flachsaugern, beginnend mit diesen Ø 200 mm, während ein spezieller Adapter, der auf Anfrage erhältlich ist, die Befestigung des Erzeugers in einem Abstand ermöglicht. Am Auslass der angesaugten Luft wird ein „Freistrom“-Schalldämpfer mit hoher Schalldämmung installiert, der mit einem speziellen Sicherheitsschutz ausgestattet ist, um die Ausbreitung der angesaugten festen Verunreinigungen in der Arbeitsumgebung zu verhindern. Auf Anfrage ist es auch möglich, einen digitalen Mikrovakuumschalter Art. 12 05 11 P zum Steuern des Vakuumniveaus im Sauggreifer und ein Vakuummessgerät Art. 09 03 15 zum direkten Ablesen des Wertes zu liefern. Eine gute Filtration der Druckluftversorgung reicht aus, um jegliche Form von Wartung zu vermeiden. Ihr Einsatz empfiehlt sich besonders für Sauggreifer zum Greifen von Marmor und Granit, Ziegeln, rostigen Blechen, rauen Holzplatten und allem anderen, was stark verschmutzte Griffflächen hat.



Art.	PVR 25 MS			
	P=DRUCKLUFTANSCHLUSS	R=AUSLASS	U=VAKUUMANSCHLUSS	
Menge der angesaugten Luft	m ³ /h	6.4	9.4	9.6
Maximaler Vakuumgrad	-KPa	12	45	70
Enddruck	mbar abs.	880	550	300
Versorgungsdruck	bar	1	2	3
Luftverbrauch	l/s	8.2	10.87	12.49

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.

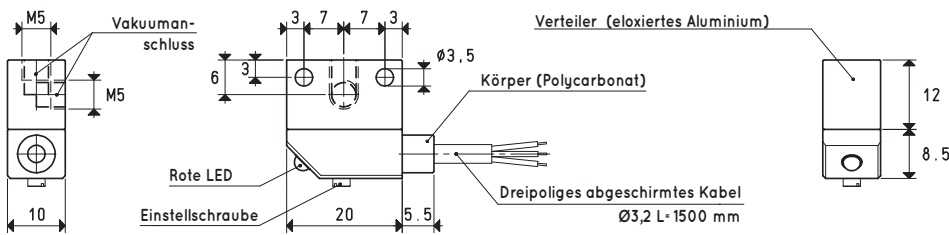
Umwandlungsverhältnis: N (Newton) = Kg x 9.81 (Schwerkraft);

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. 1.130

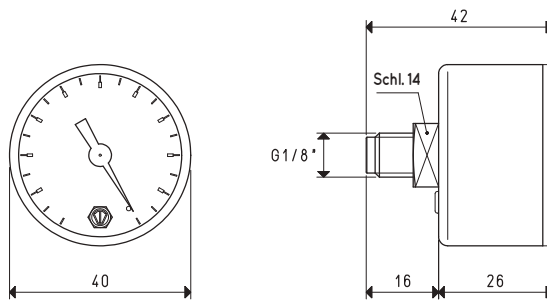


Digitaler Mikro-Vakustat



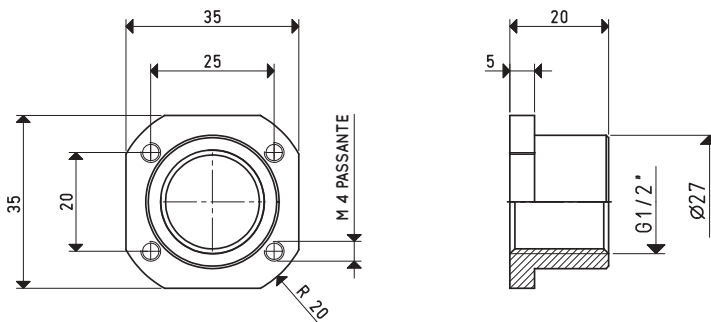
Art.	Beschreibung
12 05 11 P	Digitaler Mikro-Vakustat

Vakuummeter



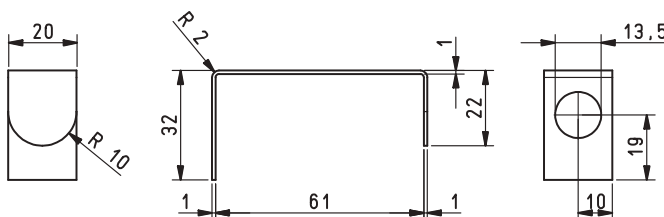
Art.	Skala KPa	Doppelte Skala	Angenommener Fehler bei der Skala	Temperatur zur Anwendung	Hinweise	Material Kasse	Gewicht g
09 03 15	0 ÷ -100	-	2.5%	-10 °C ÷ +50 °C			52

Adapter mit Gewinde für Sauganschluss Art. 00 15 397



ERSATZTEILE

Schutzvorrichtung für SSX 1/4" Ablassschalldämpfer Art. 00 15 341



ZUBEHÖR FÜR EINSTELLBARE VAKUUMERZEUGER CONVEYOR

Der hohe Geräuschpegel der verstellbaren Fördervakuumzeuger kann durch einen geeigneten Schalldämpfer, der am Luftauslassanschluss angeschraubt ist, erheblich reduziert werden. Auf besonderen Wunsch können die Schalldämpfer der SSX-Serie geliefert werden, die für alle Vakuumzeuger des Förderbandes geeignet sind. Die folgende Tabelle zeigt die Codes der Schalldämpfer für die verschiedenen Vakuumzeuger.

PVR 25 mit SSX 1/4" Ablassschalldämpfer und Sauggreifer 08 53 35 S



PVR 50 mit Ablassschalldämpfer 2SSX 1/2"



PVR 100 mit SSX 3/4" Ablassschalldämpfer



Art.	Schalldämpfer Art.	Geräuschreduzierung dB(A)	Schalldämpfer Art.	Geräuschreduzierung dB(A)
PVR 25	SSX 1/4"	-13	2SSX 1/4"	-20
PVR 50	SSX 1/2"	-13	2SSX 1/2"	-20
PVR 100	SSX 3/4"	-13	2SSX 3/4"	-20
PVR 200	SSX 1"	-13	2SSX 1"	-20



FLUSSVAKUUMERZEUGER JET

Funktionsweise

Die Druckluftversorgung, die in eine konzentrisch zur Vorrichtung angeordnete Ringkammer eingeblasen wird, strömt mit sehr hoher Geschwindigkeit zur Mitte des Hauptrohres und bildet einen Zyklon.

Dieses hat die Eigenschaft, eine Vertiefung im Inneren der Vorrichtung zu erzeugen und ein großes Luftvolumen zum Ausgang derselben zu induzieren.

Dur die Änderung des Versorgungsluftdrucks ändert sich demzufolge auch das Vakuum und die Menge der gesaugten Luft

Eigenschaften

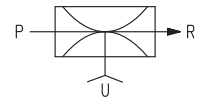
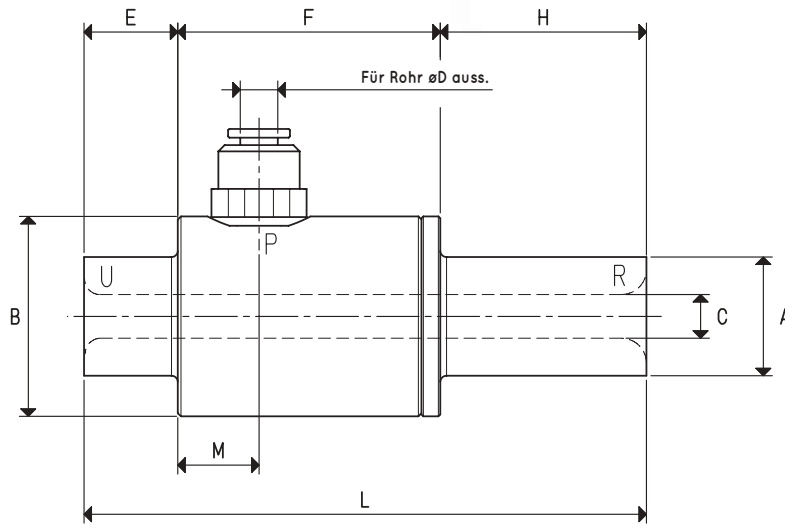
Die besondere Bauweise der Flussvakuumerzeuger und ihre Arbeitsweise per gradlinigen Fluss ermöglichen die Ansaugung und die Beförderung unterschiedlicher Produkte ohne Störungen. Vakuu Jet eignen sich für die Beförderung von Pulvern, Granulat, Sägemehl, Schrot, Metallspänen, flüssige oder trockene Lebensmittelprodukten usw. oder zum Absaugen von Rauch, Kühlmitteln, Wasser- oder Ölkondensat usw.

Das Fehlen von beweglichen Teilen ermöglicht den kontinuierlichen Einsatz ohne Wärmeentwicklung.

Sie benötigen keinen Strom und können daher auch in Arbeitsumgebungen mit Brand- oder Explosionsgefahr eingesetzt werden.

Sie sind aus eloxiertem Aluminium und Edelstahl lieferbar.

Eine gute Filtration der Druckluftversorgung reicht aufgrund ihrer Eigenschaften aus, um jegliche Form von Wartung zu vermeiden.



P=DRUCKLUFTANSCHLUSS R=AUSLASS U=VAKUUMANSCHLUSS

Art.	CX 7	CX 10
Max Menge der angesaugten Luft bei 6 bar	12.0	28.0
Max Menge der geblasten Luft bei 6 bar	17.6	51.4
Maximaler Vakuumgrad	15	22
Enddruck	850	780
Max Versorgungsdruck	6	6
Luftverbrauch bei 6 bar	1.5	2.3
Einsatztemperatur	-20 / +80	-20 / +80
Lärmpegel	75	84
Gewicht	110	104
A	19	19
B	32	32
C	7	10
D	6	6
E	15	15
F	42	42
H	33	33
L	90	90
M	13	13

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

Wird dem Artikel der Buchstabe I hinzugefügt, wird der Erzeuger aus Edelstahl geliefert (Beispiel: CX 10 I).

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

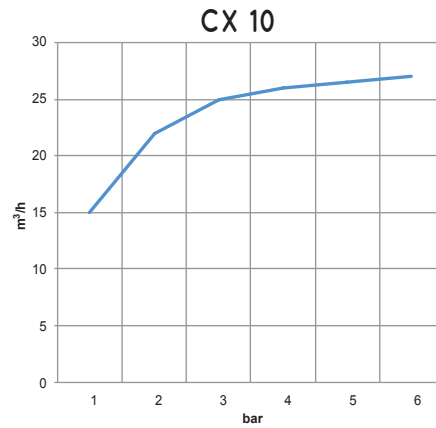
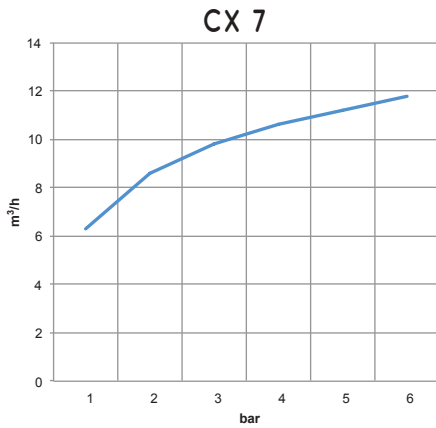
Umwandlungsverhältnis: N (Newton) = Kg x 9.81 (Schwerkraft);

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

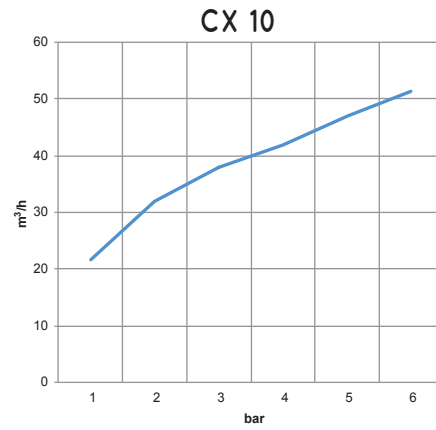
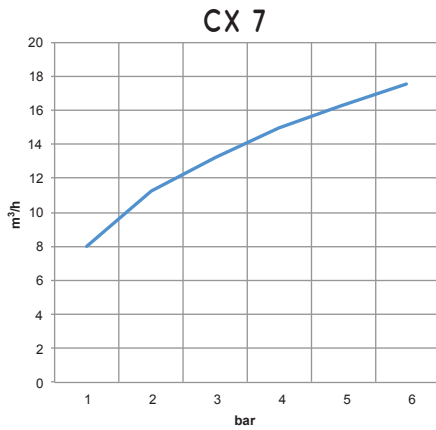
Adapter für GAS - NPT-Gewinde sind erhältlich auf S. 1.130



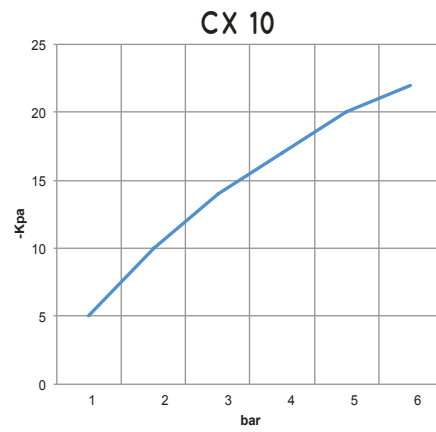
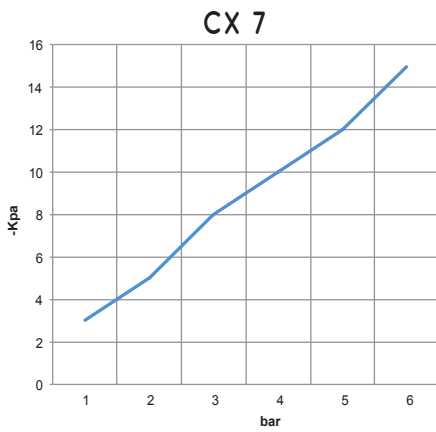
Ansaugluftmenge (m³/h) bei unterschiedlichen Versorgungsdrücken (bar)



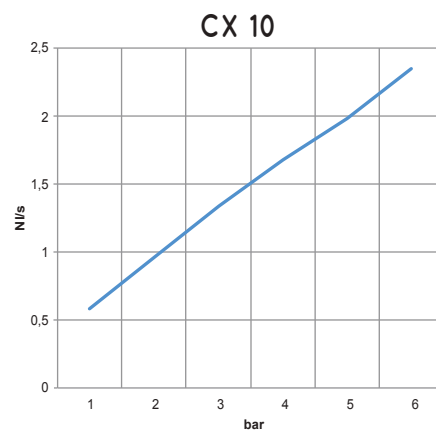
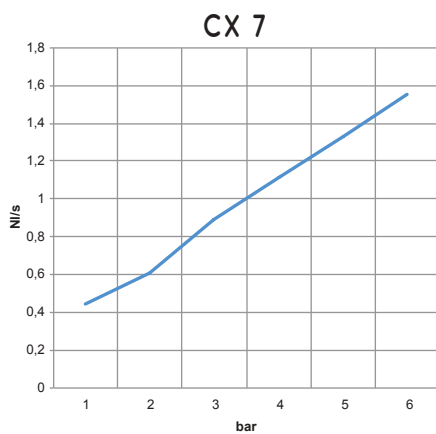
Blasluftmenge (m³/h) bei unterschiedlichen Versorgungsdrücken (bar)



Vakuumgrad (-kPa) bei unterschiedlichen Versorgungsdrücken (bar)



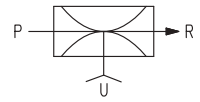
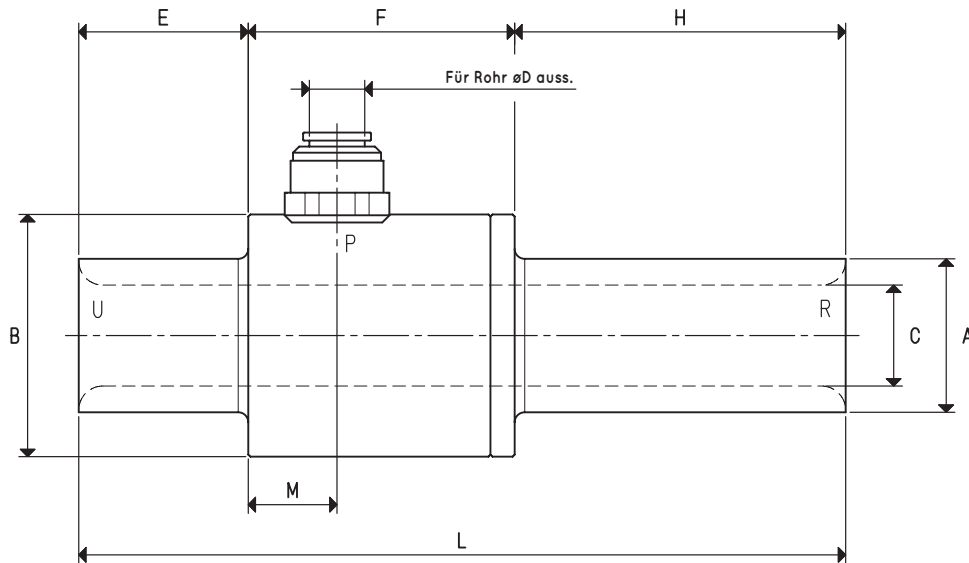
Luftverbrauch (Nl/s) bei unterschiedlichen Versorgungsdrücken (bar)





FLUSSVAKUUMERZEUGER JET CX 13 und CX 19

3D-Zeichnungen sind auf der Website www.vuototecnica.net verfügbar



P=DRUCKLUFTANSCHLUSS R=AUSLASS U=VAKUUMAN SCHLUSS

Art.		CX 13	CX 19
Max Menge der angesaugten Luft bei 6 bar	m ³ /h	50.0	92.0
Max Menge der geblasten Luft bei 6 bar	m ³ /h	73.7	134.0
Maximaler Vakuumgrad	-KPa	18	16
Enddruck	mbar abs.	820	840
Max Versorgungsdruck	bar	6	6
Luftverbrauch bei 6 bar	l/s	6.6	11.6
Einsatztemperatur	°C	-20 / +80	-20 / +80
Lärmpegel	dB(A)	88	92
Gewicht	g	280	500
A	∅	25	32
B	∅	45	54
C	∅	13	19
D	∅	8	10
E		30	43
F		55	65
H		55	82
L		140	190
M		18	22

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

Wird dem Artikel der Buchstabe I hinzugefügt, wird der Erzeuger aus Edelstahl geliefert (Beispiel: CX 13 I).

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

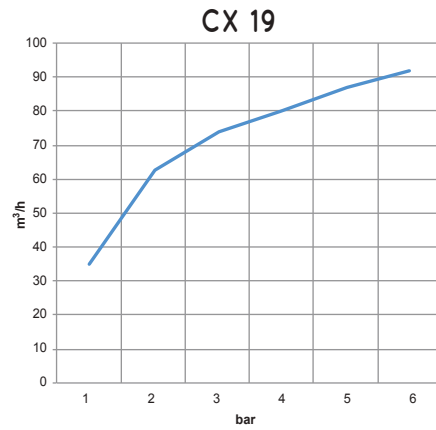
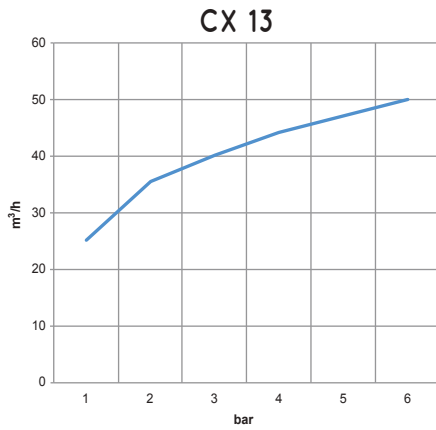
Umwandlungsverhältnis: N (Newton) = Kg x 9.81 (Schwerkraft);

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

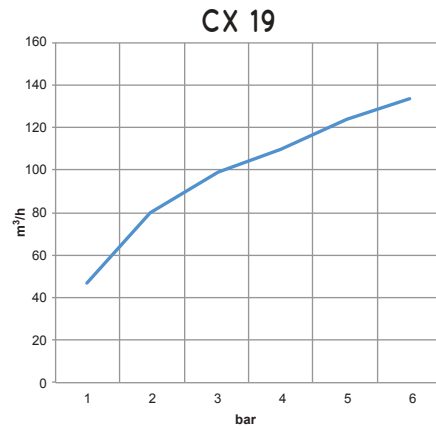
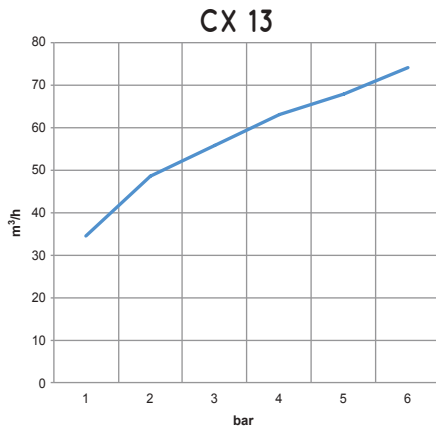
Adapter für GAS - NPT-Gewinde sind erhältlich auf S. 1.130



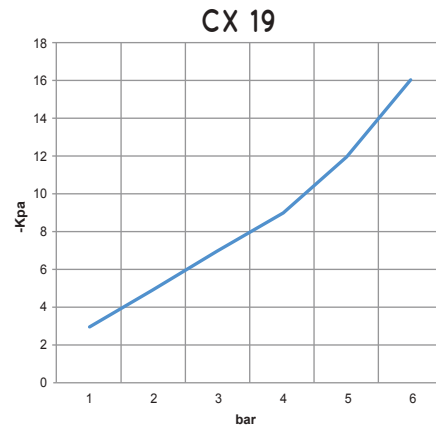
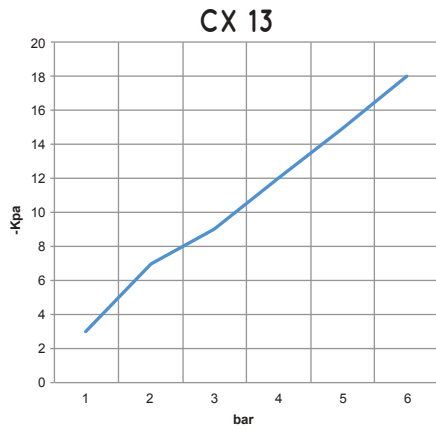
Ansaugluftmenge (m³/h) bei unterschiedlichen Versorgungsdrücken (bar)



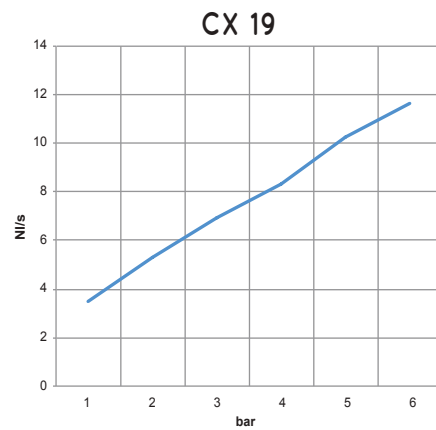
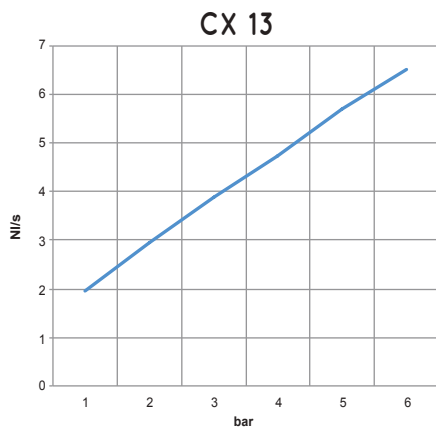
Blasluftmenge (m³/h) bei unterschiedlichen Versorgungsdrücken (bar)



Vakuumgrad (-kPa) bei unterschiedlichen Versorgungsdrücken (bar)

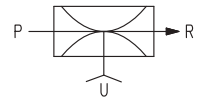
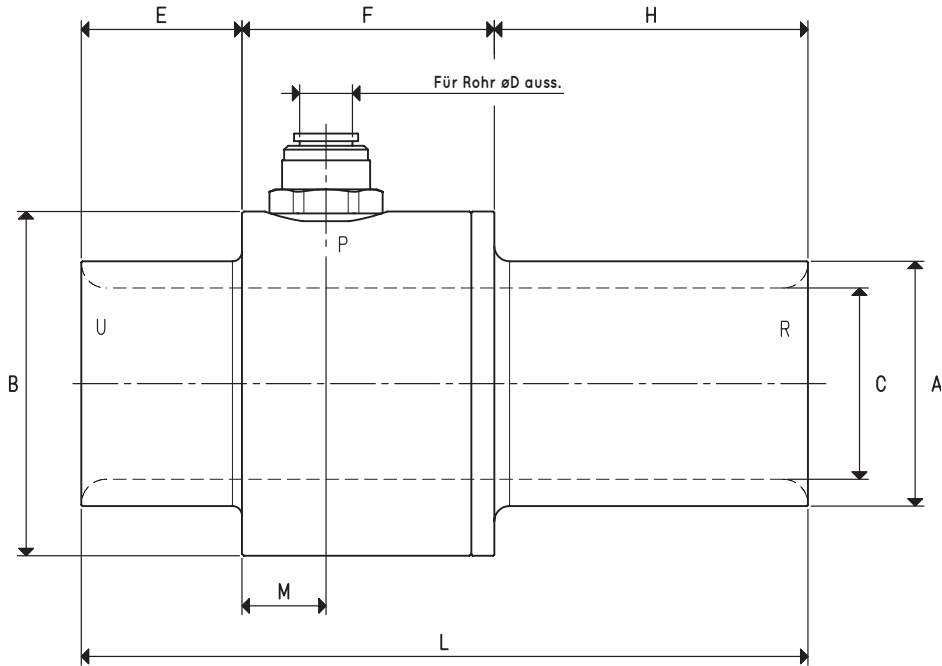


Luftverbrauch (NI/s) bei unterschiedlichen Versorgungsdrücken (bar)





FLUSSVAKUUMERZEUGER JET CX 25, CX 38 und CX 50



P=DRUCKLUFTANSCHLUSS R=AUSLASS U=VAKUUMANSCHLUSS

Art.	CX 25	CX 38	CX 50
Max Menge der angesaugten Luft bei 6 bar	150	310	405
Max Menge der geblasten Luft bei 6 bar	210	400	525
Maximaler Vakuumgrad	13	10	8
Enddruck	870	900	920
Max Versorgungsdruck	6.0	6.0	6.0
Luftverbrauch bei 6 bar	16.6	25.0	33.3
Einsatztemperatur	-20 / +80	-20 / +80	-20 / +80
Lärmpegel	100	103	103
Gewicht	560	800	1090
A	38	51	64
B	60	75	90
C	25	38	50
D	10	12	16
E	42	42	42
F	66	66	66
H	82	82	82
L	190	190	190
M	22	22	22

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

Wird dem Artikel der Buchstabe I hinzugefügt, wird der Erzeuger aus Edelstahl geliefert (Beispiel: CX 38 I).

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

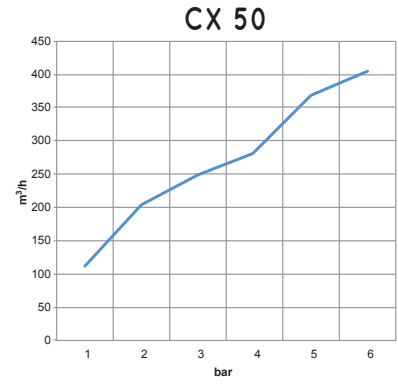
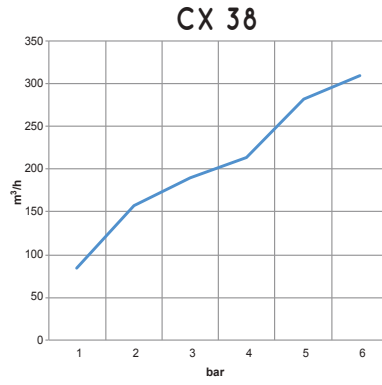
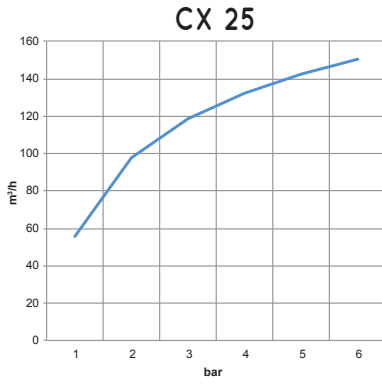
Umwandlungsverhältnis: N (Newton) = Kg x 9.81 (Schwerkraft);

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

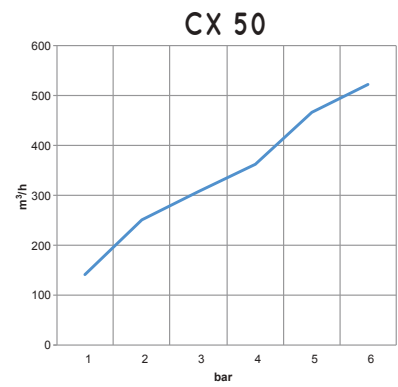
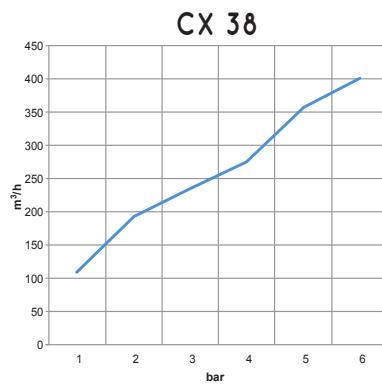
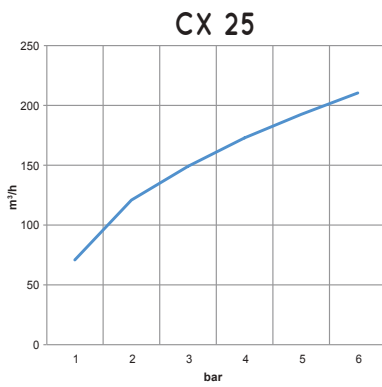
Adapter für GAS - NPT-Gewinde sind erhältlich auf S. 1.130



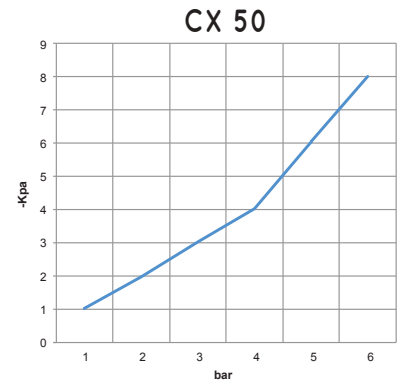
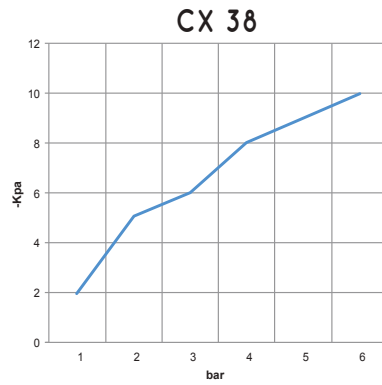
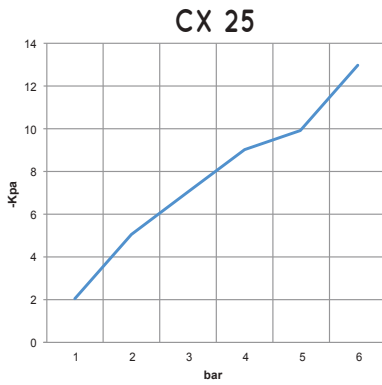
Ansaugluftmenge (m³/h) bei unterschiedlichen Versorgungsdrücken (bar)



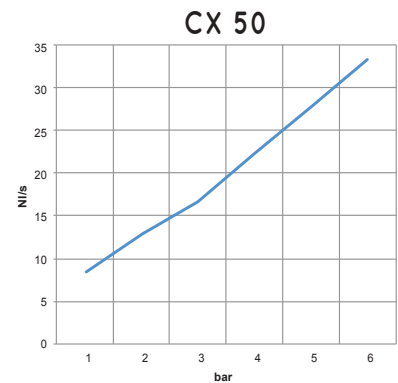
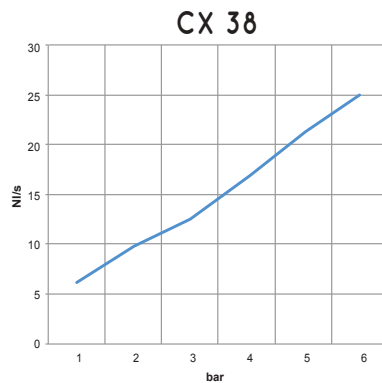
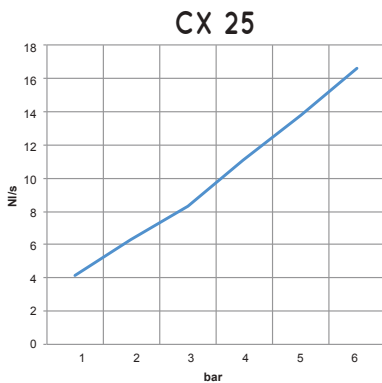
Blasluftmenge (m³/h) bei unterschiedlichen Versorgungsdrücken (bar)



Vakuumgrad (-Kpa) bei unterschiedlichen Versorgungsdrücken (bar)



Luftverbrauch (NI/s) bei unterschiedlichen Versorgungsdrücken (bar)





PNEUMATISCHE MINIVAKUUMPUMPEN DOP 06 und DOP 10

Pneumatische Minivakuumpumpen sind kleine, in sich geschlossene Einheiten zur Vakuumerzeugung, die ausschließlich mit Druckluft betrieben werden und sich durch ihre geringe Größe auszeichnen.

Sie bestehen aus:

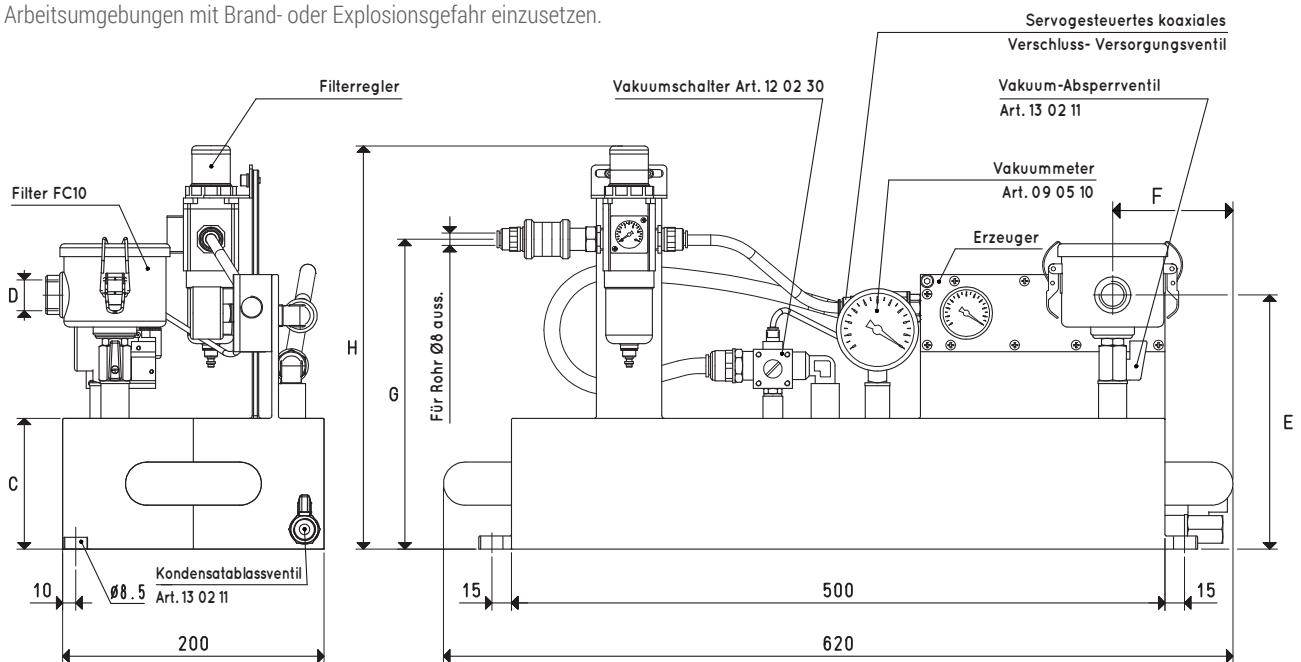
- Einem kleinen, geschweißten Stahlblechtank.
- Einem Hülsenventil zum Abfangen von Druckluft.
- Einem Druckregler mit Manometer und Filter.
- Einem Vakuumerzeuger, der mit Druckluft arbeitet.
- Einem pneumatischen Ventil zur Versorgung der Vakuumerzeuger, das durch den Vakuumschalter gesteuert wird.
- Einem Vakuumschalter zur Einstellung des gewünschten Vakuumniveaus.
- Einem Vakuummeter zum direkten Ablesen des Vakuumniveaus.
- Einem Handventil zur Vakuumabscheidung während des Betriebs.
- Einem Saugfilter mit Papierfiltereinsatz FC.
- Einem Hahn für die Ableitung von Kondensat aus dem Tank.

Die Aufrechterhaltung des Vakuumgrades im Tank, der mit dem Vakuumschalter voreingestellt ist, erfolgt vollständig automatisch.

Die pneumatischen Minivakuumpumpen eignen sich für die Ausrüstung kleinerer Anlagen, Arbeitseinheiten, fest oder fahrbar, die ein Vakuum benötigen, wie z.B.:

- Wagen mit Sauggreifern zum Befestigen und Transportieren von Glas und Kristallen.
- Vakuum-Aufspannsysteme für die Wartung von Skiern, zum Bohren oder Pantografieren von Marmor, zum Polieren von Gegenständen aus Zinn, Kupfer oder Silber, usw.
- Saugheber zum Heben von Fernsehern und Haushaltsgeräten im Allgemeinen, zum Einbau von Glas in Fenster, zum Zuführen von Blech zu Pressen, usw.

Die pneumatischen Minivakuumpumpen benötigen keinen elektrischen Strom, sondern nur Druckluft bei einem Druck von 4 ÷ 6 bar; für diese Eigenschaft wird empfohlen, sie in Arbeitsumgebungen mit Brand- oder Explosionsgefahr einzusetzen.



Art.	Tank Liter	Erzeuger Art.	Gerät pneumatisch Art.	C	D Ø	E	F	G	H	L	Gewicht kg
DOP 06 PVP 12 MX	6	PVP 12 MX	DOP 20 90	60	G3/8"	150	95	180	270	620	12.7
DOP 06 PVP 25 MX	6	PVP 25 MX	DOP 20 90	60	G3/8"	150	95	180	270	620	13.0
DOP 10 PVP 12 MX	10	PVP 12 MX	DOP 20 90	100	G3/8"	210	95	240	310	620	12.9
DOP 10 PVP 25 MX	10	PVP 25 MX	DOP 20 90	100	G3/8"	210	95	240	310	620	13.2

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

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

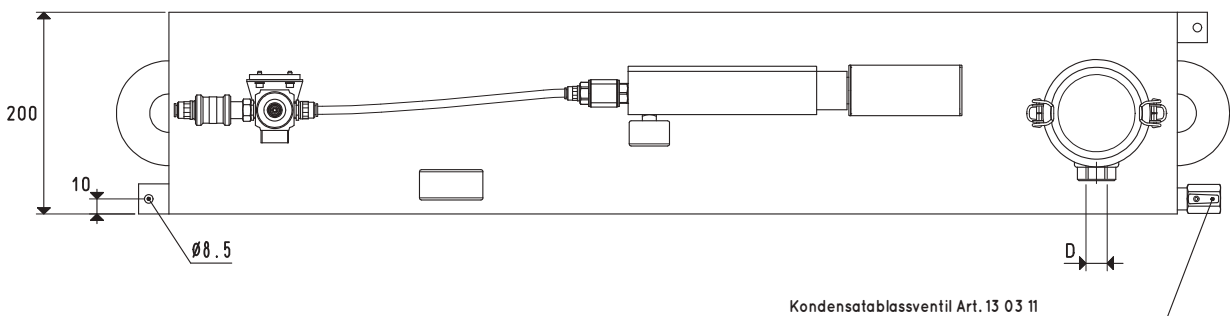
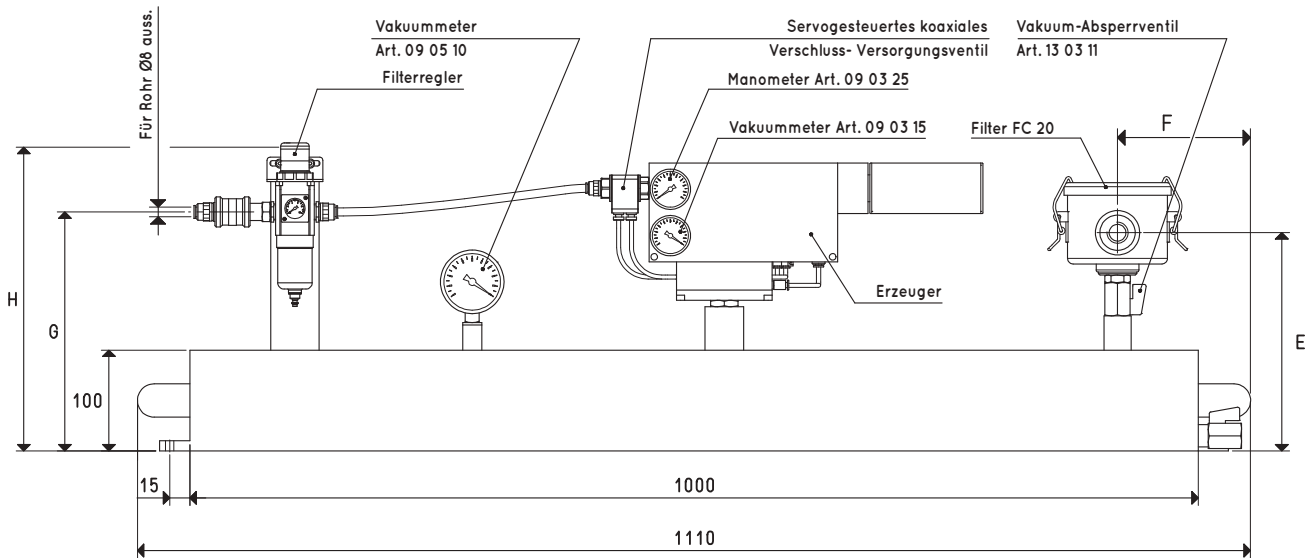
inch = $\frac{\text{mm}}{25.4}$; pounds = $\frac{\text{g}}{453.6} = \frac{\text{kg}}{0.4536}$

Adapter für GAS - NPT-Gewinde sind erhältlich auf S. 1.130

PNEUMATISCHE MINIVAKUUMPUMPEN DOP 20



Diese Minivakuumpumpe unterscheidet sich von den vorherigen nicht nur durch das Volumen des Tanks, sondern auch durch den installierten Vakuumerzeuger. Die Vakuumerzeuger der Baureihe PVP... MDX ES sind mit einer Energiesparvorrichtung ausgestattet, die das voreingestellte Vakuumniveau im Tank automatisch hält. Das weitere installierte Zubehör, mit Ausnahme des Vakuumschalters und des pneumatisch betätigten Ventils zur Versorgung der Vakuumerzeuger, ist identisch mit demjenigen der DOP 06 und DOP 10. Ihr Verwendungszweck ist derselbe wie bei den oben beschriebenen Mini-Kompressoren.



Art.	Tank	Erzeuger	Gerät pneumatisch	D	E	F	G	H	L	Gewicht
	Liter	Art.	Art.	Ø						kg
DOP 20 PVP 25 MDX	20	PVP 25 MDX ES	DOP 20 90	G1/2"	225	135	270	340	1110	20.6
DOP 20 PVP 35 MDX	20	PVP 35 MDX ES	DOP 20 90	G1/2"	225	135	270	340	1110	20.7

Hinweis: 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. 1.130



PNEUMATISCHE VAKUUMPUMPEN DOP 25, DOP 50 und DOP 100

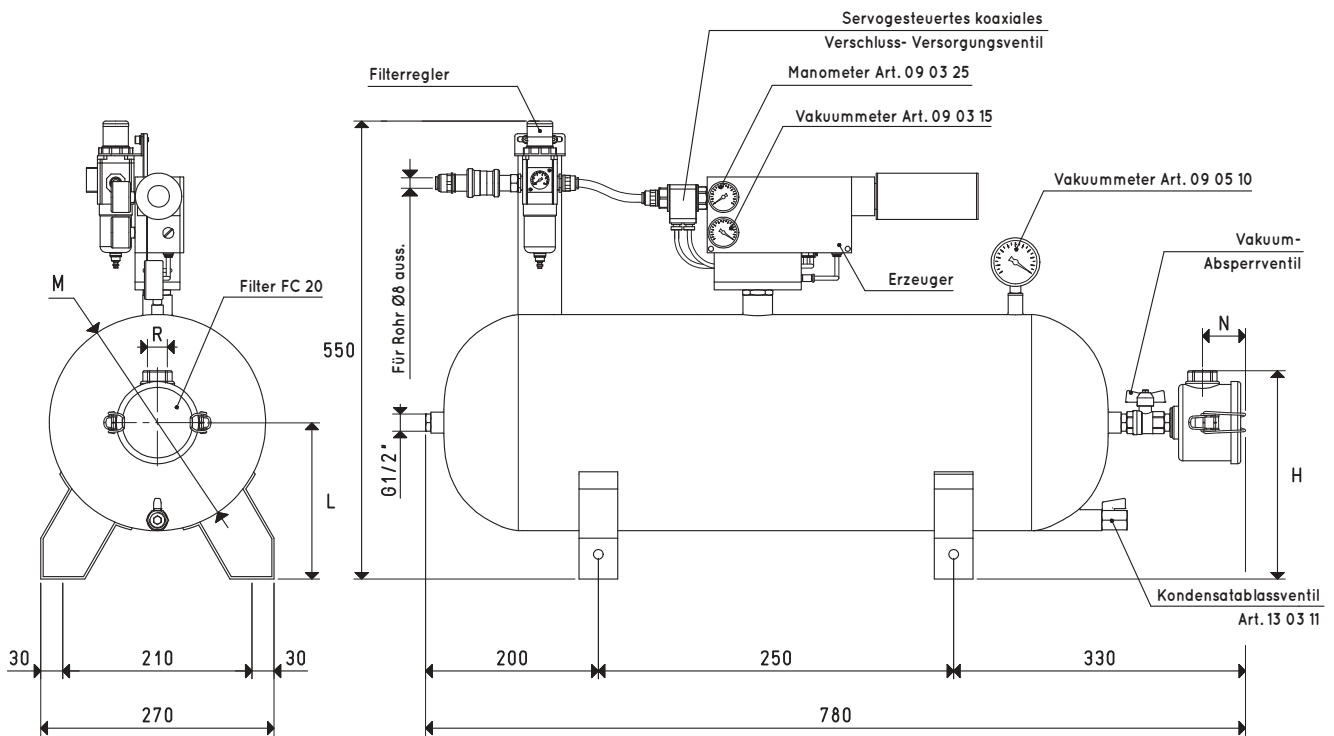
Die pneumatischen Vakuumpumpen sind eigenständig arbeitende Einheiten für die Erzeugung eines Vakuums, die ausschließlich mit Druckluft versorgt werden. Sie bestehen aus:

- Einem kleinen, geschweißten Stahlblechtank.
- Einem Vakuumerzeuger, der mit Druckluft betrieben wird der PVP ... MDX ES-Serie, ausgestattet mit einer Energiesparvorrichtung.
- Einem Vakuummeter zum direkten Ablesen des Vakuumniveaus.
- Einem Handventil zur Vakuumabscheidung während des Betriebs.
- Einem Saugfilter mit Papierfiltereinsatz der Baureihe FC.
- Einem Druckregler mit Manometer und Filter.
- Einem Hülsenventil zum Abfangen von Druckluft.
- Einem Hahn für die Ableitung von Kondensat aus dem Tank.

Die Aufrechterhaltung des Vakuumgrades im Tank, der mit dem integrierten Vakuumschalter voreingestellt ist, erfolgt vollständig automatisch. Die pneumatischen Vakuumpumpen werden in der Regel für die Handhabung besonders schwerer oder wertvoller Lasten eingesetzt, da sie auch bei einem plötzlichen Stromausfall die Sauggreifer für einen bestimmten Zeitraum (je nach Tankinhalt) in Kontakt bleiben lassen. Sie werden auch beim Anschluss mehrerer Maschinen empfohlen, um das Vakuum zu zentralisieren.

In beiden Fällen ist der Einsatz der Vakuumpumpe unter dem Gesichtspunkt der Energieeinsparung besonders vorteilhaft, da der Erzeuger nur dann in Betrieb genommen wird, wenn das Vakuum von den eingesetzten Maschinen benötigt wird.

Die pneumatischen Vakuumpumpen benötigen keinen elektrischen Strom, sondern nur Druckluft bei 4 ÷ 6 bar Druck; für diese Eigenschaft wird der Einsatz in feuer- oder explosionsgefährdeten Arbeitsumgebungen empfohlen.



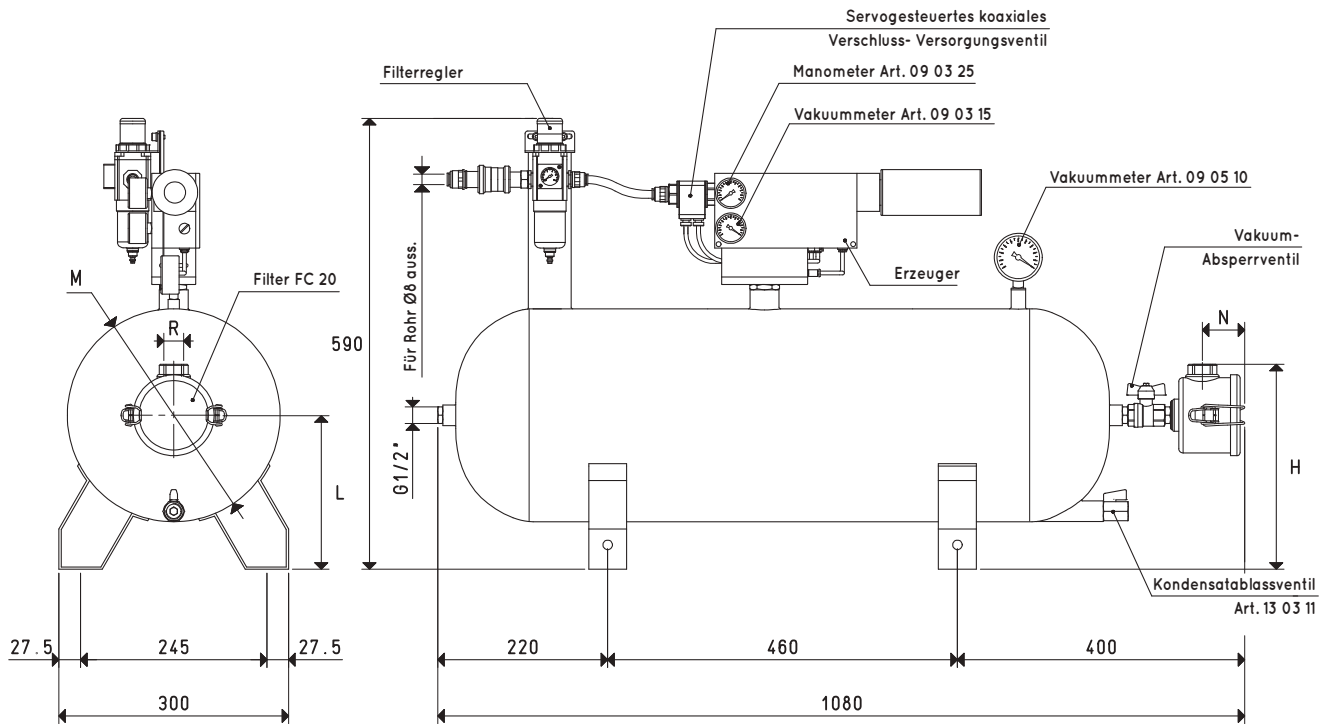
Art.	Tank	Erzeuger	Gerät pneumatisch	H	L	M	N	R	Gewicht
	Liter	Art.	Art.			∅		∅	kg
DOP 25 PVP 25 MDX	25	PVP 25 MDX ES	DOP 20 90	225	185	240	51	G1/2"	15.9
DOP 25 PVP 35 MDX	25	PVP 35 MDX ES	DOP 20 90	225	185	240	51	G1/2"	16.0

Hinweis: 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. 1.130



Art.	Tank Liter	Erzeuger Art.	Gerät pneumatisch Art.	H	L	M Ø	N	R Ø	Ø aussen Rohr	Gewicht kg
DOP 50 PVP 50 MDX	50	PVP 50 MDX ES	DOP 20 90	245	205	280	51	G1/2"	8	18.9
DOP 50 PVP 60 MDX	50	PVP 60 MDX ES	DOP 50 90	245	205	280	51	G1/2"	12	19.7

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

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

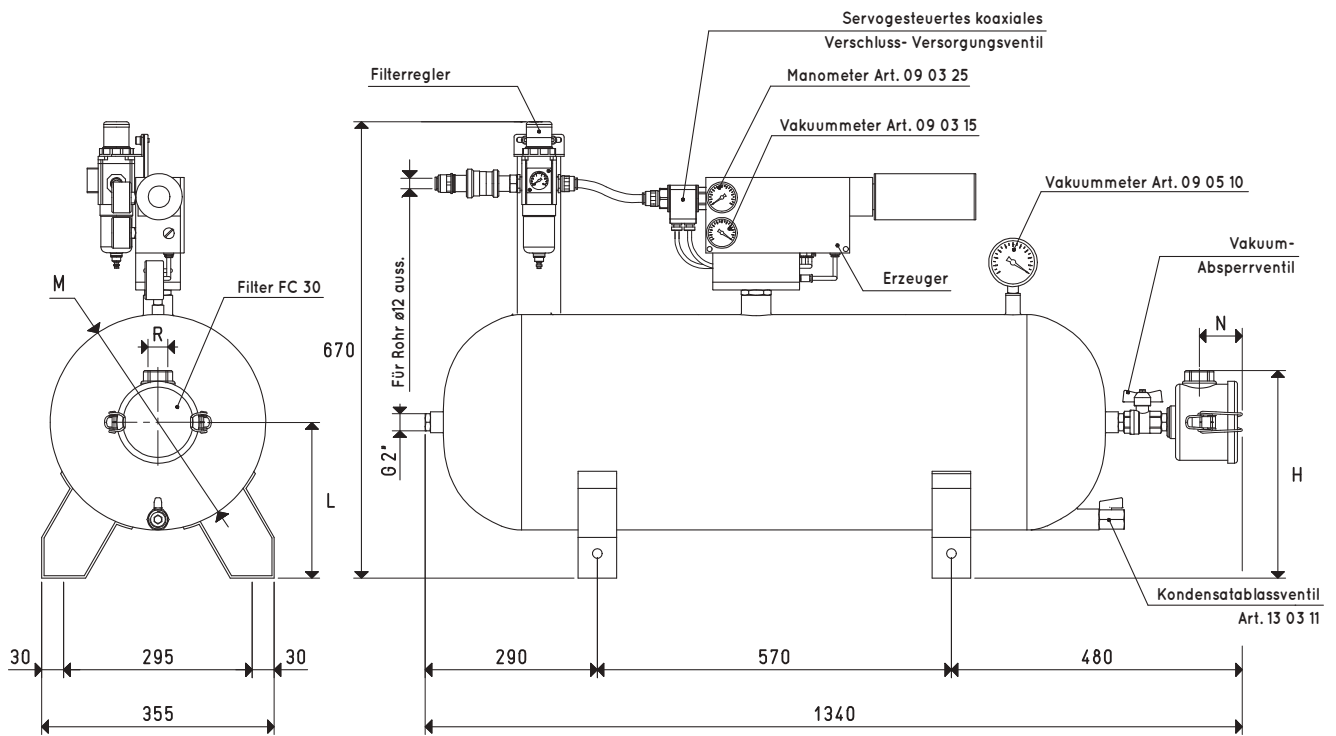
inch = $\frac{\text{mm}}{25.4}$; pounds = $\frac{\text{g}}{453.6} = \frac{\text{kg}}{0.4536}$

Adapter für GAS - NPT-Gewinde sind erhältlich auf S. 1.130



PNEUMATISCHE VAKUUMPUMPEN DOP 100

3D-Zeichnungen sind auf der Website www.vuototecnica.net verfügbar



Art.	Tank	Erzeuger	Gerät pneumatisch	H	L	M	N	R	Gewicht
	Liter	Art.	Art.			Ø		Ø	kg
DOP 100 PVP 75 MDX	100	PVP 75 MDX ES	DOP 50 90	300	255	350	41	G1"	31.0

Hinweis: 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. 1.130

PNEUMATISCHE VAKUUMPUMPEN DOP 150 und DOP 300



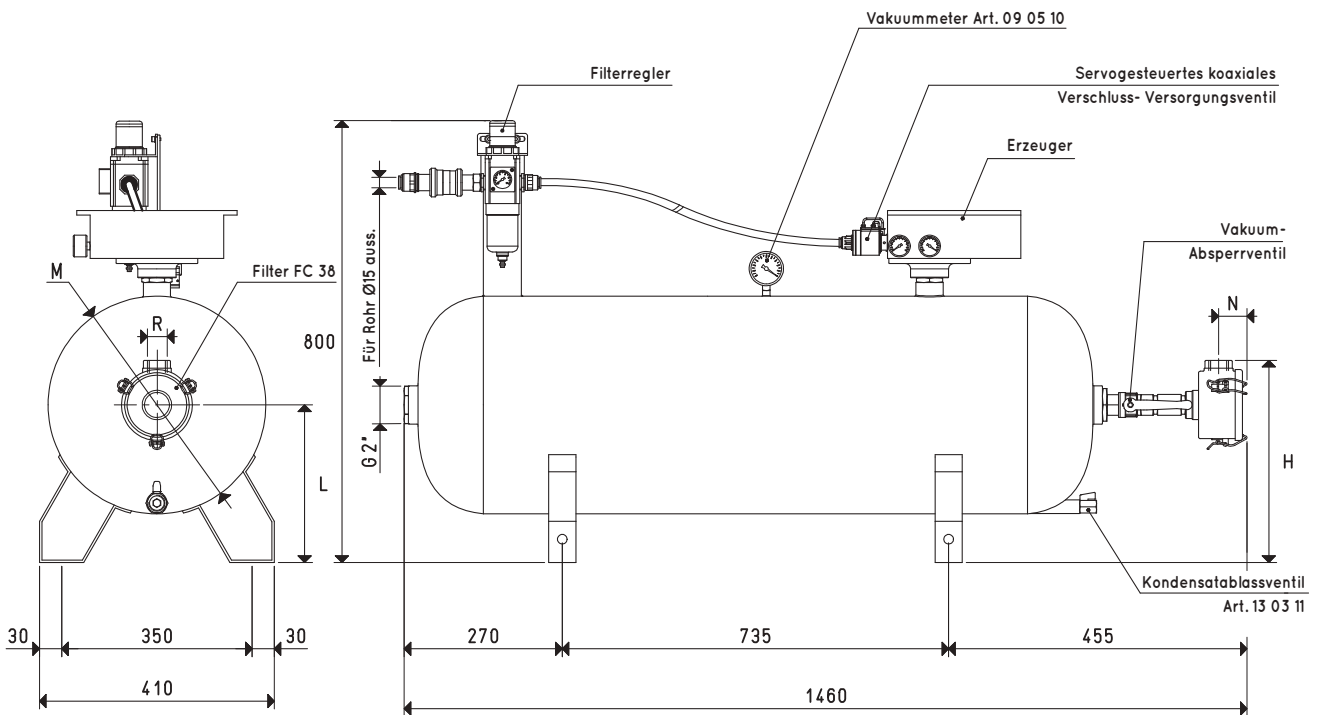
Die pneumatischen Vakuumpumpen sind eigenständig arbeitende Einheiten für die Erzeugung eines Vakuums, die ausschließlich mit Druckluft versorgt werden.

Sie bestehen aus:

- Einem kleinen, geschweißten Stahlblechtank.
- Einem Vakuumerzeuger, der mit Druckluft arbeitet, der Baureihe PVP ... MDR ES, ausgestattet mit einer Energiesparvorrichtung.
- Einem Vakuummeter zum direkten Ablesen des Vakuumniveaus im Behälter.
- Einem Handventil zur Vakuumabscheidung während des Betriebs.
- Einem Saugfilter mit Papierfiltereinsatz der Baureihe FC.
- Einem Druckregler mit Manometer und Filter.
- Einem Hülsenventil zum Abfangen von Druckluft.
- Einem Hahn für die Ableitung von Kondensat aus dem Tank.

Die Aufrechterhaltung des Vakuumgrades im Tank, der mit dem im pneumatischen coaxialen Schieberversorgungsventil integrierten Vakuumschalter voreingestellt ist, erfolgt vollständig automatisch. Die pneumatischen Vakuumpumpen werden in der Regel für die Handhabung besonders schwerer oder wertvoller Lasten eingesetzt, da sie auch bei einem plötzlichen Stromausfall die Sauggreifer für einen bestimmten Zeitraum (je nach Tankinhalt) in Kontakt bleiben lassen Sie werden auch für die Zentralisierung des Vakuums, für die Versklavung von mehr als einer Benutzermaschine empfohlen. In beiden Fällen ist der Einsatz der Vakuumpumpe unter dem Gesichtspunkt der Energieeinsparung besonders vorteilhaft, da der Erzeuger nur dann in Betrieb genommen wird, wenn das Vakuum von den eingesetzten Maschinen benötigt wird.

Die pneumatischen Vakuumpumpen benötigen keinen elektrischen Strom, sondern nur Druckluft bei 4 ÷ 6 bar Druck; für diese Eigenschaft wird der Einsatz in feuer- oder explosionsgefährdeten Arbeitsumgebungen empfohlen.



Art.	Tank	Erzeuger	Gerät pneumatisch	H	L	M	N	R	Gewicht
	Liter	Art.	Art.			∅		∅	kg
DOP 150 PVP 150 MD	150	PVP 150 MDR ES	DOP 150 90	360	280	400	41	G1"1/2	40.2

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

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

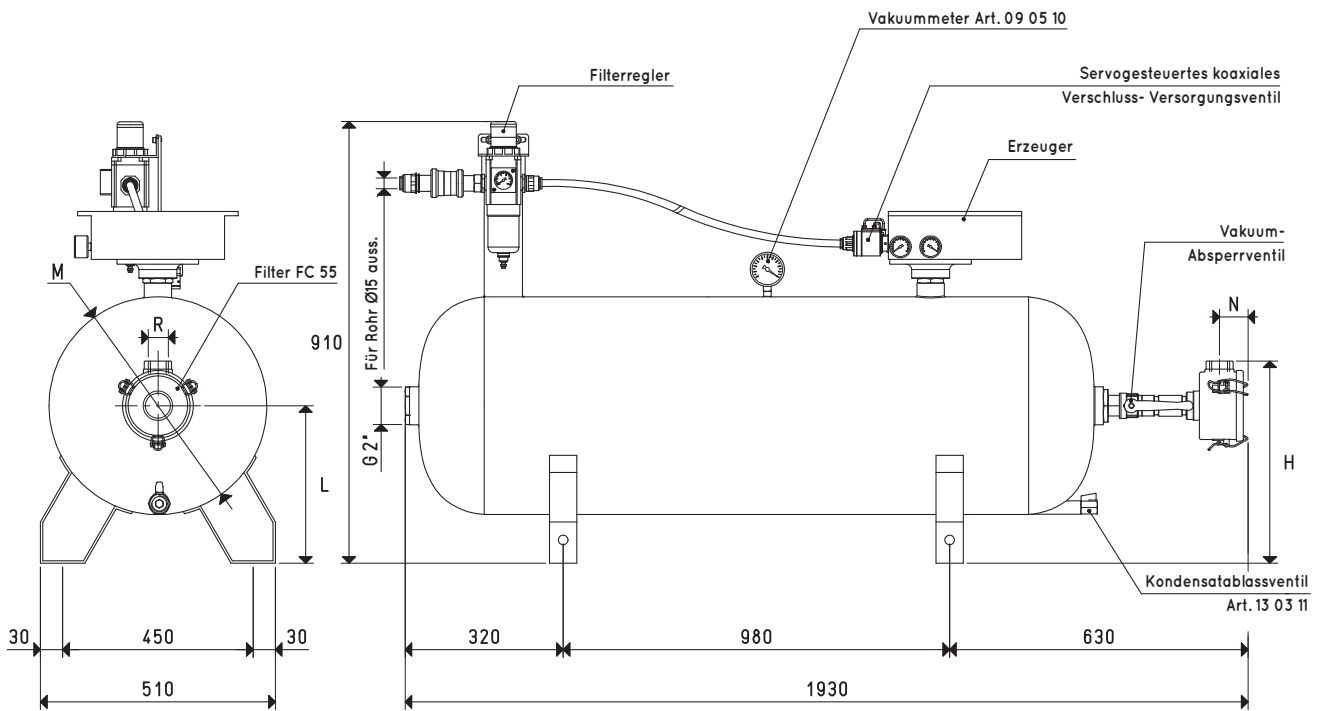
inch = $\frac{mm}{25.4}$; pounds = $\frac{g}{453.6} = \frac{kg}{0.4536}$

Adapter für GAS - NPT-Gewinde sind erhältlich auf S. 1.130



PNEUMATISCHE VAKUUMPUMPEN DOP 300

3D-Zeichnungen sind auf der Website www.vuototecnica.net verfügbar



8

Art.	Tank	Erzeuger	Gerät pneumatisch	H	L	M	N	R	Gewicht
	Liter	Art.	Art.			Ø		Ø	kg
DOP 300 PVP 300 MD	300	PVP 300 MDR ES	DOP 150 90	440	340	500	45	G2"	41.2

Hinweis: 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. 1.130

PNEUMATISCHE AUSRÜSTUNG FÜR DIE VERSORGUNG VON MINIVAKUUMPUMPEN DOP 06, DOP 10, DOP 20 und VAKUUMPUMPEN DOP 25, DOP 50, DOP 100, DOP 150 und DOP 300

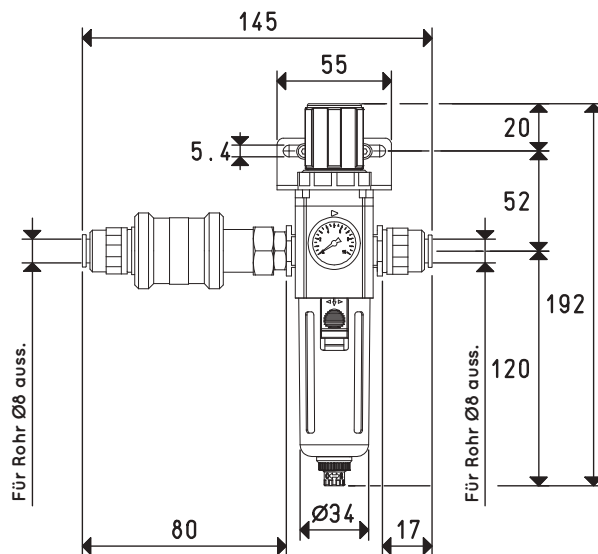
Die pneumatische Ausrüstung der Minikompressoren und der Depressoren ist so dimensioniert, dass die richtige Menge der Druckluftversorgung der darauf installierten Vakuumerzeuger bei einem korrekten, konstanten und kontinuierlichen Druck gewährleistet ist.

Sie besteht aus:

- Einem Druckregler mit Filter und Manometer zur Regelung der Druckluftversorgung.
- Einer Metallkonsole zur Befestigung des Druckreglers an der Halterung.
- Einem Hülsenventil zum Abfangen von Druckluft.
- Zwei Schnellkupplungen zum Anschluss an die Zuluftleitung und die Vakuumsaugdüse.

Sie sind in verschiedenen Größen erhältlich, je nach der Vakuumerzeuger, die auf der Minivakuumpumpe oder der Vakuumpumpe installiert sind.

PNEUMATISCHE AUSRÜSTUNG FÜR DIE VERSORGUNG VON MINIVAKUUMPUMPEN DOP 06, DOP 10 und DOP 20

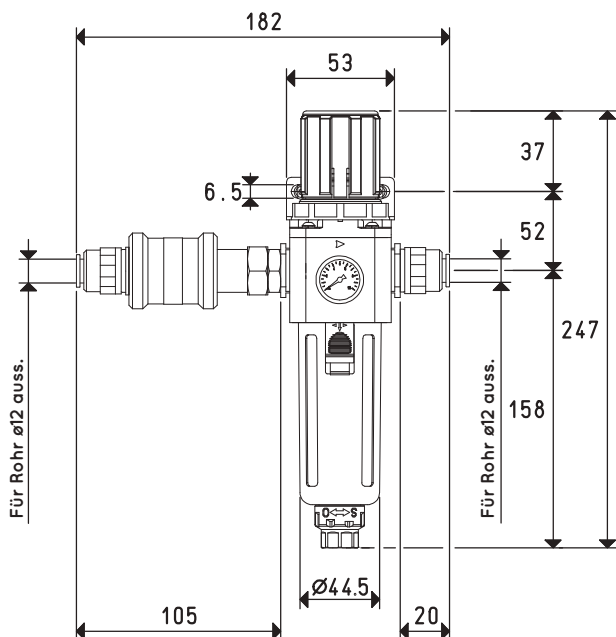


Art.	Gewicht kg	Geeignet für Erzeuger Art.
DOP 20 90	0.36	PVP 12 MX - PVP 25 MX - PVP 25 MDX ES - PVP 35 MDX ES - PVP 50 MDX ES



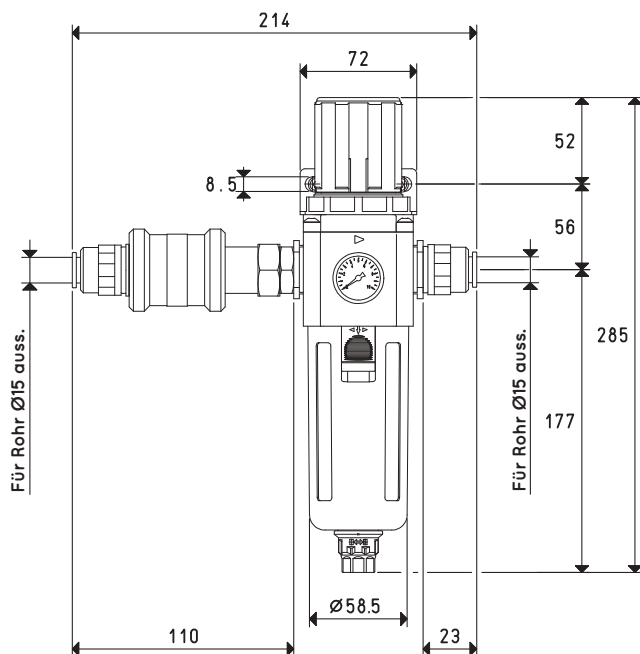
PNEUMATISCHE AUSRÜSTUNG FÜR DIE VERSORGUNG VON VAKUUMPUMPEN DOP 25, DOP 50 und DOP 100

3D-Zeichnungen sind auf der Website www.vuototecnica.net verfügbar



Art.	Gewicht kg	Geeignet für Erzeuger Art.
DOP 50 90	0.72	PVP 60 MDX ES - PVP 75 MDX ES

PNEUMATISCHE AUSRÜSTUNG FÜR DIE VERSORGUNG VON VAKUUMPUMPEN DOP 150 und DOP 300

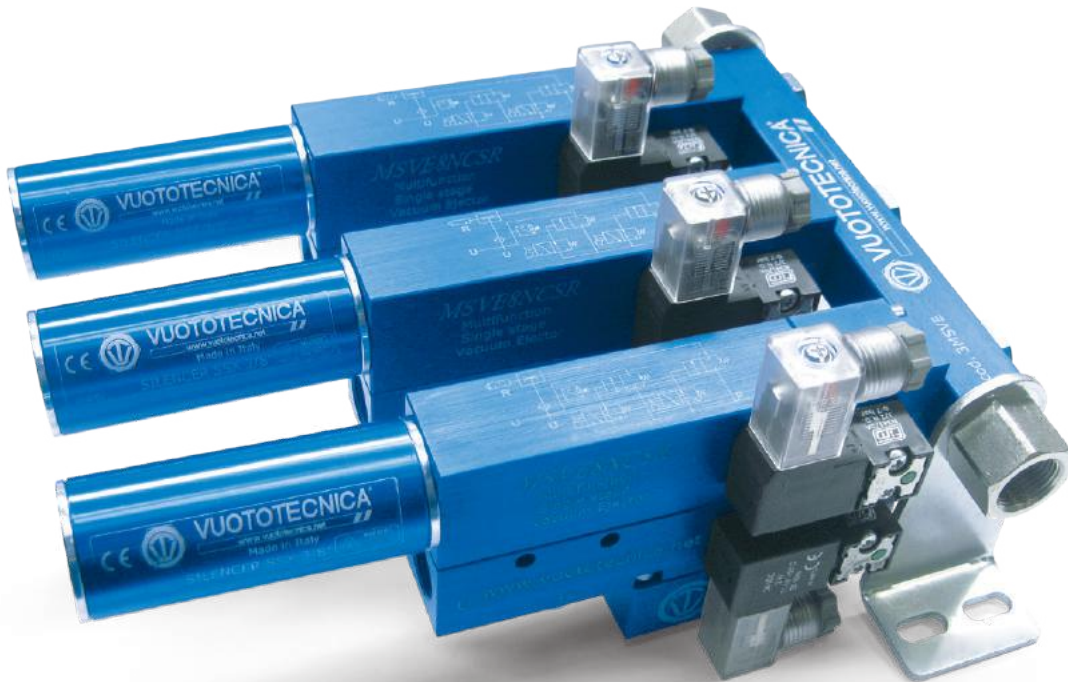


Art.	Gewicht kg	Geeignet für Erzeuger Art.
DOP 150 90	1.2	PVP 150 MDR - PVP 300 MDR

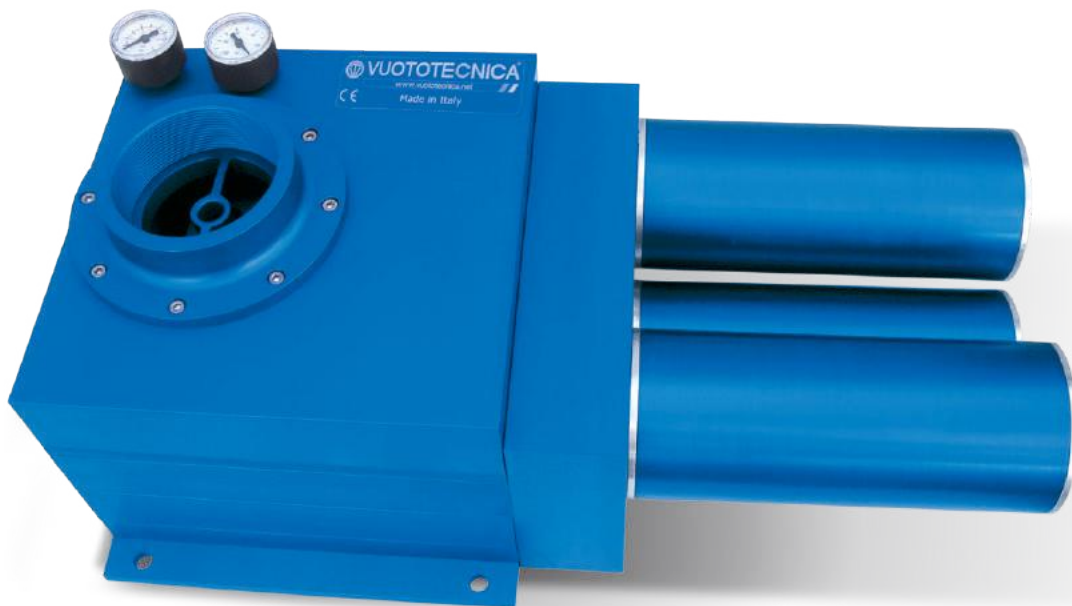
Umwandlungsverhältnis: N (Newton) = Kg x 9.81 (Schwerkraft);

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. 1.130



3MSVE



PVP 750 MDV - COS1



VUOTOTECNICA®

www.vuototecnica.net

Your vacuum solutions catalogue

VUOTOTECNICA S.r.l.

Via Olgiate Molgora, 27

23883 Beverate di Brivio (LC) ITALY

Tel. +39-039.53.20.561

Fax +39-039.53.20.015

libraestv.com

BIBUS GmbH
Max-Eyth-Straße 41/1
DE-89231 Neu-Ulm

Phone: +49 731 20769-0
Fax: +49 731 20769-620

E-Mail: info@bibus.de
www.bibus.de

BIBUS®
SUPPORTING YOUR SUCCESS

bau 12/2020