

Produktbroschüre

Flüssigkeitsring Kompressor-Vakuumpumpe
für Saugfahrzeuge



VacuStar

WR 2500 – 3100 – 4000

Flüssigkeitsring Kompressor-Vakuumpumpe

■ Übersicht Seite 2

■ Abmessungen Seite 4

■ Eigenschaften Seite 3

■ Technische Daten Seite 4 + 5

VacuStar WR 2500 – 3100 – 4000

Flüssigkeitsring Kompressor-Vakuumpumpe

■ Übersicht



CVS entwickelt und produziert Kompressor-Vakuumpumpen, die eigens für den Fahrzeugeinbau konzipiert sind. Die Entwicklung geschieht in engster Zusammenarbeit mit unseren Kunden. Das garantiert Ihnen das optimale Produkt für Ihre Anwendung.

Die Flüssigkeitsring Kompressor-Vakuumpumpe

Die Baureihe WR wurde speziell für die hohen Anforderungen beim Einbau in Saugfahrzeuge, kombinierte Saug-/Spülfahrzeuge und kombinierte Saug-/Spülfahrzeuge mit Wasserrückgewinnung entwickelt.

Ansprechpartner



Roger Homberger

Leiter Vertrieb

+49 (0) 7623 71 741-24

+49 (0) 151 72 13 01 81

roger.homberger@cvS-eng.de



Patrick Zettler

Vertrieb

+49 (0) 7623 71 741-23

+49 (0) 162 25 25 694

patrick.zettler@cvS-eng.de



Helen Kreissl

Vertriebsinnendienst

+49 (0) 7623 71 741-21

helen.kreissl@cvS-eng.de

■ Eigenschaften

- Qualitativ hochwertige Flüssigkeitsring Kompressor-Vakuumpumpen von CVS für größere Saughöhen und Saugleistungen ohne Mehrkosten
- Robuste und langlebige Flüssigkeitsring Kompressor-Vakuumpumpen für geringere Stillstandszeiten des Fahrzeugs
- Mehr Fahrzeug-Nutzlast durch kompakte und leichte Flüssigkeitsring Kompressor-Vakuumpumpen

Flüssigkeitsring Kompressor-Vakuumpumpen mit System

Die Baureihe WR umfasst 5 Größen mit einem Volumenstrom bis 4.063 m³/h.

Technische Änderungen vorbehalten

■ Vorteile auf einen Blick

- Schwenkbarer Pumpenkörper zwischen den Befestigungsfüßen
- Saug- und Druckstutzen wahlweise auf Antriebsseite oder gegenüberliegend
- Gleitring Wellenabdichtung
- Leichtbauweise durch Verwendung von Aluminium
- Anschlussstutzen schwenkbar
- Einbaufreundliche Bauform
- Zentrale Betriebswasserentleerung

■ Optional

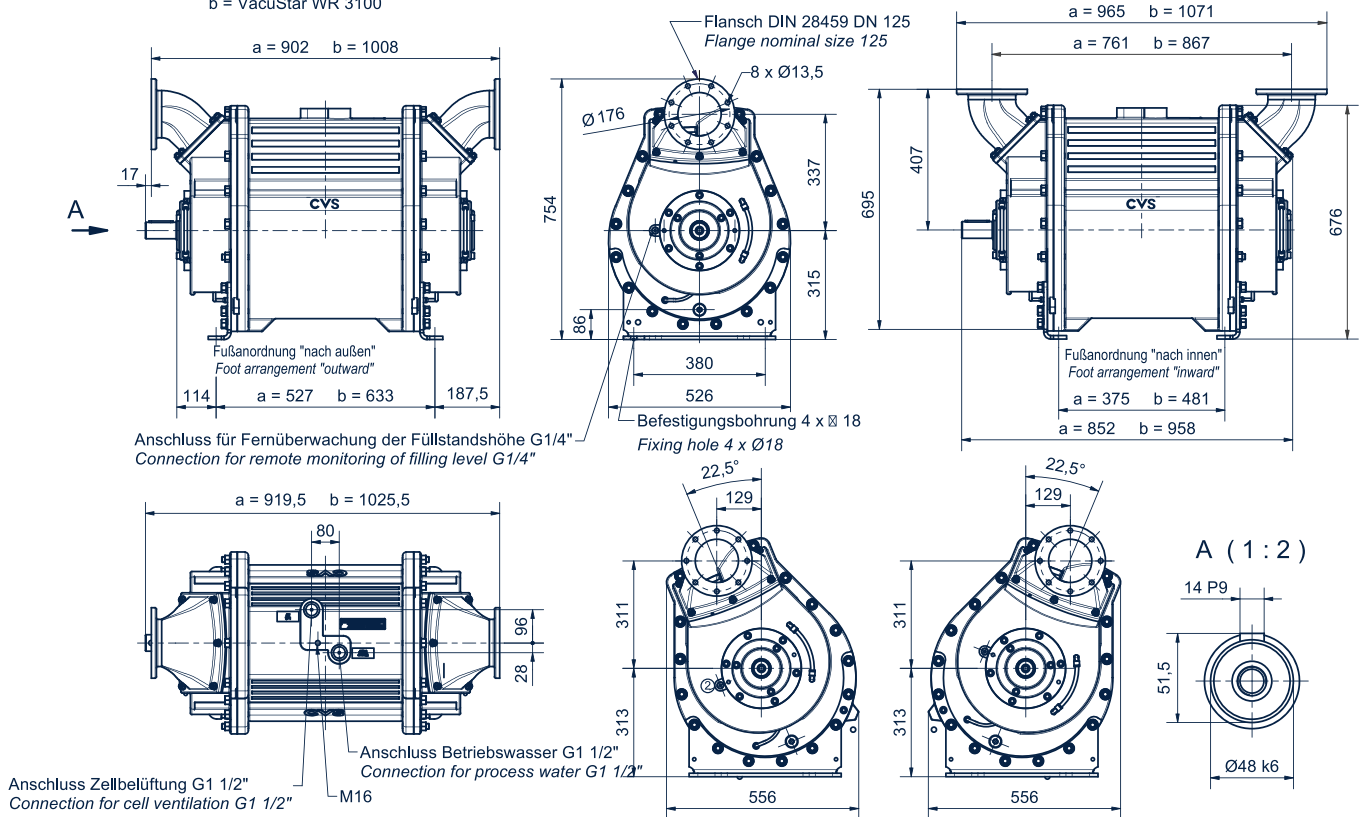
- Keramikbeschichtete Gehäuse und Deckel für extreme Bedingungen. Ausgezeichnete Abrieb-, Erosions- und Kavitationsbeständigkeit. Chemische Beständigkeit gegen saure und alkalische Medien.
- Edelstahllauftrad aus V2A, korrosionsbeständig und abriebfest, gut geeignet für den Tieftemperaturbereich, beständig gegen schwache organische und anorganische Säuren.
- Die integrierte Zellbelüftung schützt die Wasserringpumpe vor Kavitation > Erhöhung der Lebensdauer
- Antrieb über Keilriemen oder hydraulisch



Abmessungen

Dargestellt Typ 3100: Drehrichtung der Antriebswelle rechts
 Pictured type 3100: Rotating direction of shaft clockwise

a = VacuStar WR 2500
 b = VacuStar WR 3100



Technische Daten

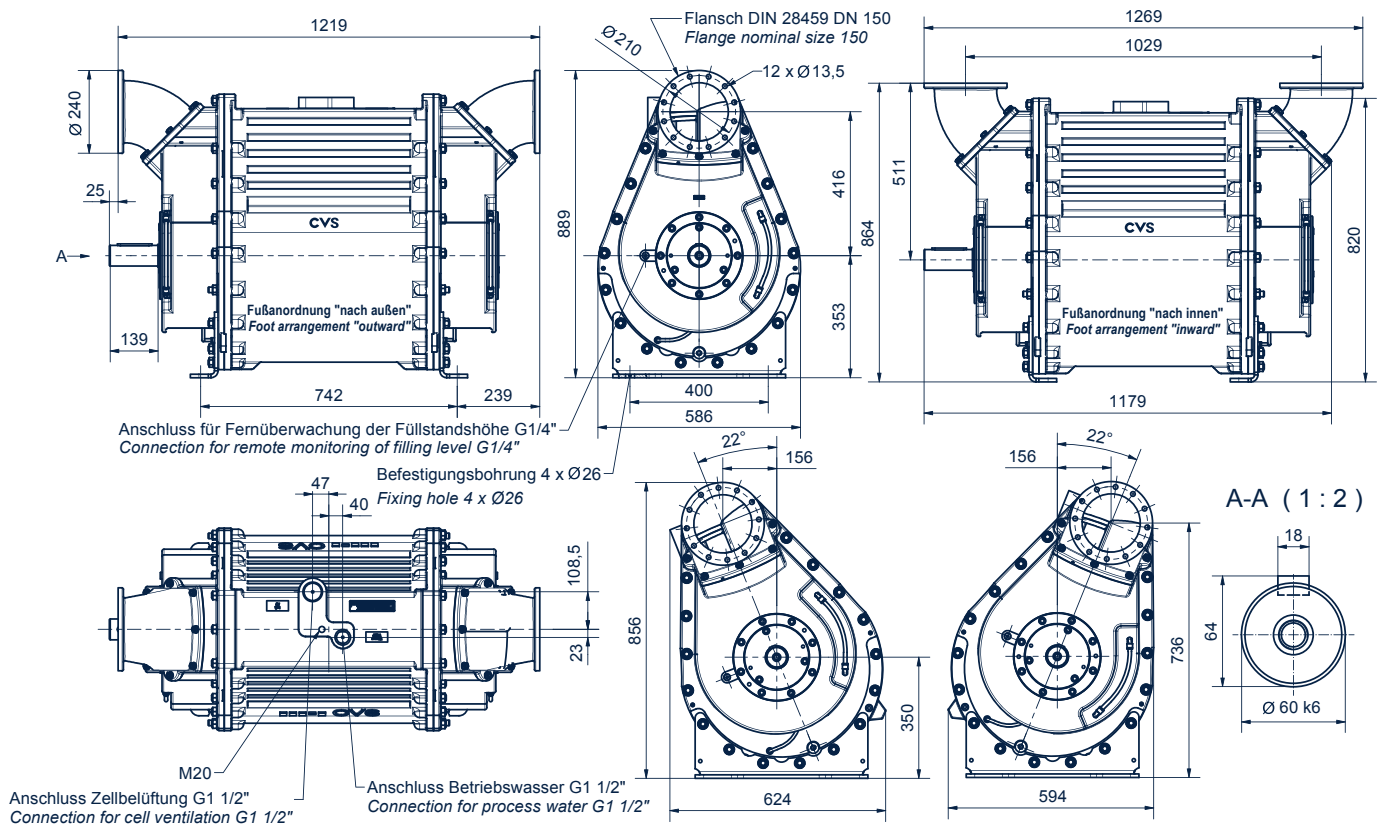
		VacuStar WR 2500	VacuStar WR 3100
Max. Ansaugvolumenstrom	m ³ /h	2.500	3.100
Max. Betriebsdruck	bar ü	1,5	1,5
Max. Betriebsvakuum*	mbar	130	130
Drehzahlbereich	1/min	800 – 1.600	800 – 1.600
Max. Leistungsbedarf bei 0,5 bar ü	kW	77,0	94,0
Schalldruckpegel in 7 m Abstand bei 400 mbar	dB(A)	70	72
Gewicht	kg	175	192

* Abhängig von der Betriebswassertemperatur

Technische Änderungen vorbehalten

Abmessungen

Dargestellt: Drehrichtung Antriebswelle rechts
 Pictured: Rotating direction of shaft clockwise



Technische Daten

		VacuStar WR 400
Max. Ansaugvolumenstrom	m ³ /h	4.063
Max. Betriebsdruck	bar ü	1,0
Max. Betriebsvakuum*	mbar	130
Drehzahlbereich	1/min	800 – 1.300
Max. Leistungsbedarf bei 0,5 bar ü	kW	131,5
Schalldruckpegel in 7 m Abstand bei 400 mbar	dB(A)	73
Gewicht	kg	298

* Abhängig von der Betriebswassertemperatur

Technische Änderungen vorbehalten