

Produktbroschüre

Kompressor-Vakuumpumpe
für Saugfahrzeuge



VacuStar L 400

Kompressor-Vakuumpumpe

- Übersicht Seite 2
- Eigenschaften Seite 3
- Abmessungen Seite 4
- Technische Daten Seite 4

VacuStar L 400

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 Kompressor-Vakuumpumpe

Die luftgekühlte Baureihe L wurde speziell für die hohen Anforderungen beim Einbau in kleinen Saugfahrzeugen mit Behältergrößen bis zu 5 m³ 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 Kompressor-Vakuumpumpen von CVS für größere Saughöhen und Saugleistungen ohne Mehrkosten
- Robuste und langlebige Kompressor-Vakuumpumpen für geringere Stillstandszeiten des Fahrzeugs
- Mehr Fahrzeug-Nutzlast durch kompakte und leichte Kompressor-Vakuumpumpen

Kompressor-Vakuumpumpen mit System

Die Baureihe L liefert einen maximalen Volumenstrom bis 345 m³/h. Sie verfügt über einen Umschalt-Vierwegehahn, um vom Druck- in den Saugbetrieb zu wechseln. Mit angeschlossener Zellbelüftung ist ein Dauerbetriebsvakuum von 100 mbar (90%) möglich.

Technische Änderungen vorbehalten



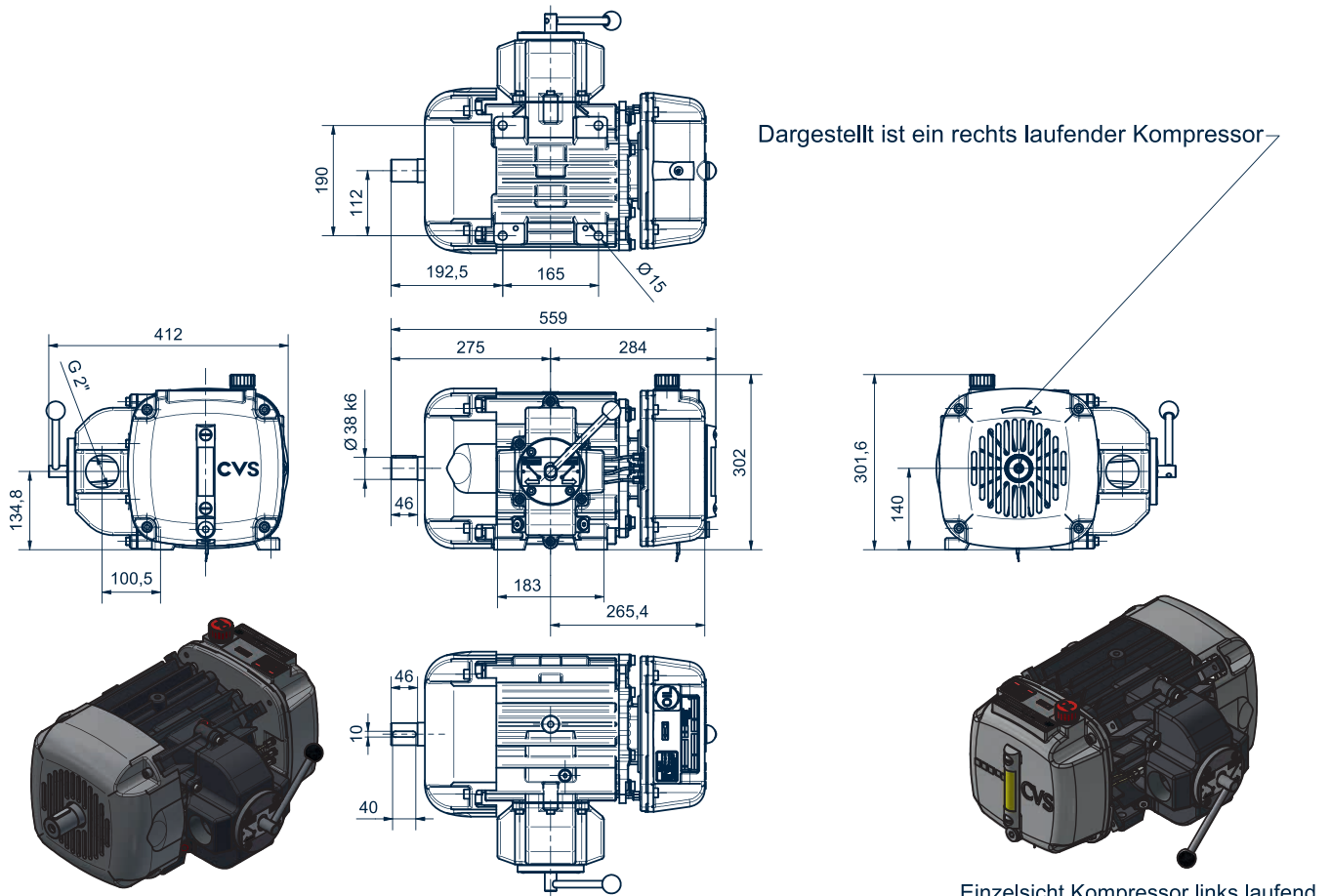
Vorteile auf einen Blick

- Anschlussmöglichkeit für Zellbelüftung
- Anbaumöglichkeit für Hydromotor
- Optimierte Kühlung
- Übersichtliches Ölschauglas
- Wellenende ausgelegt für Antrieb über Keilriemen, Gelenkwelle und elastische Kupplung

Optional

- Plasmanitriertes Gehäuse für erschwerte Bedingungen, dadurch erhöhter Widerstand gegen abrasiven, adhäsiven und korrosiven Verschleiß.
- Die integrierte Zellbelüftung reduziert die Luftaustrittstemperatur > Erhöhung der Lebensdauer durch niedrigere thermische Belastung für Rotorscheiber, Lager, Öl und Gehäuse.

Abmessungen



Technische Daten

		VacuStar L 400
Max. Ansaugvolumenstrom	m ³ /h	345
Maximaler Betriebsdruck	bar ü	1,5
Maximales Betriebsvakuum*	mbar	100
Nenn Drehzahl	1/min	1.500
Leistungsbedarf bei 0,5 bar	kW	10
Schalldruckpegel in 7 m Abstand bei 0,5 bar ü	dB(A)	78
Gewicht mit Umschalt-Vierwegehahn	kg	85

* mit Zellbelüftung

Technische Änderungen vorbehalten