

Produktbroschüre

Kompressor-Vakuumpumpen
für Saugfahrzeuge



VacuStar

W 900 – 1300 – 1600

Kompressor-Vakuumpumpe

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

VacuStar W 900 – 1300 – 1600

Kompressor-Vakuumpumpe

■ Übersicht



CVS entwickelt und produziert Kompressor-Vakuumpumpen, die speziell 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 Baureihe W 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 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 Bauweise

Kompressor-Vakuumpumpen mit System

Die wassergekühlte Baureihe W umfasst 3 Größen mit einem Volumenstrom bis 1.600 m³/h.

Technische Änderungen vorbehalten

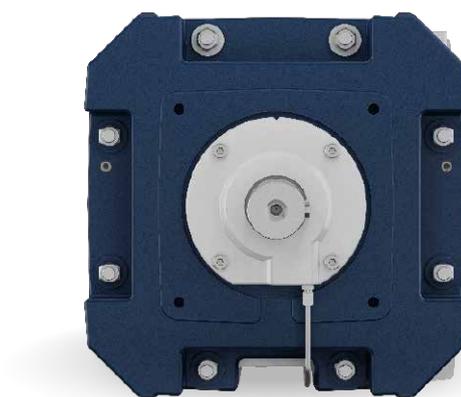
■ Vorteile auf einen Blick

- Die integrierte Zellbelüftung reduziert die Luftaustrittstemperatur
- Erhöhung der Lebensdauer durch niedrigere thermische Belastung für Rotorscheiber, Lager, Öl und Gehäuse
- 100 mbar (90 % Vakuum) im Dauerbetrieb*
- Höhere Saugkraft (Saughöhe)
- Je 4 Befestigungsmöglichkeiten oben und unten am Gehäuse
- Anschlussmöglichkeit für Hydromotor
- Kompakte Abmessungen
- Niedriges Gewicht, dadurch mehr Zuladung möglich
- Geringer Leistungsbedarf
- Effizienter, wirtschaftlicher Betrieb
- ATEX Temperatur-Klasse 3*

*mit integrierter Zellbelüftung

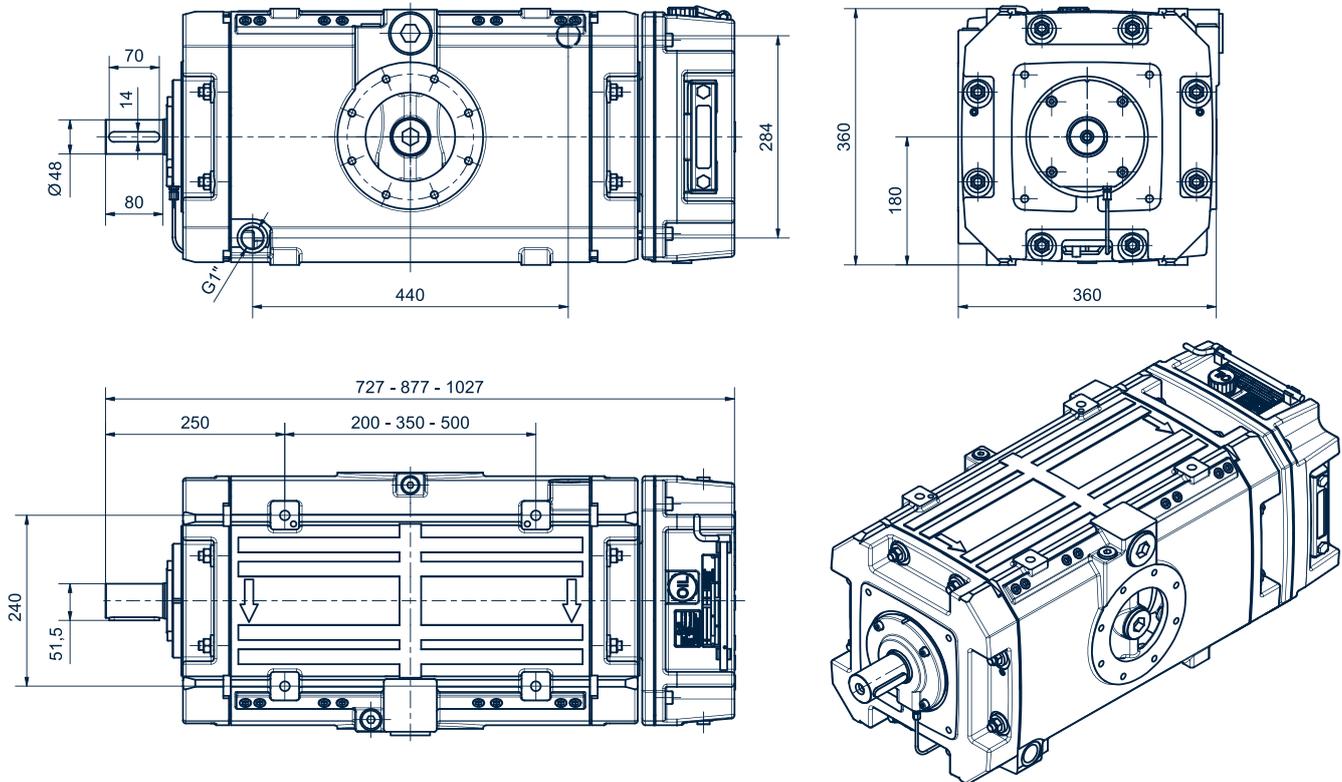
■ Optional

- Plasmanitriertes Gehäuse für erschwerte Bedingungen, dadurch erhöhter Widerstand gegen abrasiven, adhäsiven und korrosiven Verschleiß.
- Keramikbeschichtetes Gehäuse für extreme Bedingungen. Ausgezeichnete Abrieb-, Erosions- und Kavitationsbeständigkeit. Chemische Beständigkeit gegen saure und alkalische Medien.
- Die integrierte Zellbelüftung reduziert die Luftaustrittstemperatur > Erhöhung der Lebensdauer durch niedrigere thermische Belastung für Rotorscheiber, Lager, Öl und Gehäuse.
- Antrieb über Keilriemen oder hydraulisch



Abmessungen

VacuStar 900 - 1300 - 1600



Technische Daten

		VacuStar W 900	VacuStar W 1300	VacuStar W 1600
Ansaugvolumenstrom bei freiem Durchgang	m³/h	900	1.300	1.600
bei 400 mbar	m³/h	860	1.220	1.570
Max. Betriebsüberdruck	bar ü	2,0	2,0	2,0
Max. Betriebsvakuum*	mbar	100	100	100
Nennzahl	1/min	1.500	1.500	1.500
Leistungsbedarf bei 0,5 bar ü	kW	26,0	38,0	47,5
Gewicht	kg	220	279	339

* mit Zellbelüftung

Technische Änderungen vorbehalten