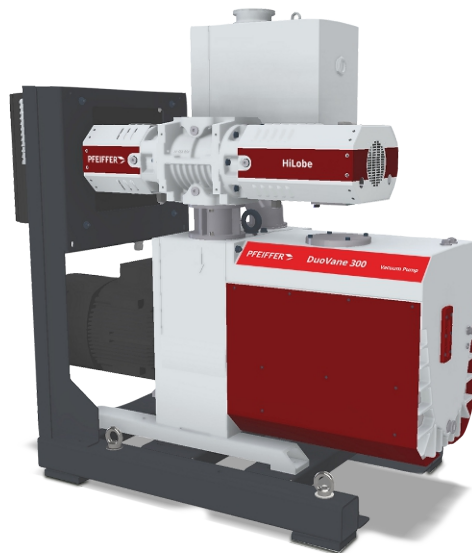


COMBI RD

Vakuumpumpeneinheit

PFEIFFER 
VACUUM+FAB SOLUTIONS

Part of the **BUSCH** GROUP



Zuverlässig

Hohe Verfügbarkeit, erhöhte Sicherheit dank Prozessüberwachung über integrierte Sensoren, intelligente Benutzerschnittstelle des Vakuum-Boosters

Herausragende Leistung

Hohes Saugvermögen bei niedrigem Enddruck, schnelle Evakuierungszeiten, hohe Energieeffizienz

Flexibel

Verschiedene optionale Auslegungen verfügbar, unterschiedliche Kombinationen von ölgeschmierten, zweistufigen Drehschieber-Vakuumpumpen als Vorpumpen und Vakuum-Boostern möglich

Zubehör, Ersatzteile und Optionen

- Steuereinheit für Booster und Vorpumpe
- Ölnebelabscheider
- OFC (chemischer Ölfilter)
- OFM (mechanischer Ölfilter)
- Gasballastventilsatz
- Betriebsüberwachungseinheit
- SAS (Schmutzabscheider)
- KAS (Kondensatabscheider)
- Verschiedene Füße (höhenverstellbarer Maschinenfuß, Lenkrollen, Bodenbefestigung)

COMBI RD

Vakuumpumpeneinheit

PFEIFFER
VACUUM+FAB SOLUTIONS

Part of the **BUSCH** GROUP

	COMBI RD 1002	COMBI RD 1604	COMBI RD 2054
Vakuum-Booster	HiLobe 1302	HiLobe 2104	HiLobe 2704
Vorpumpe	DuoVane 135	DuoVane 135	DuoVane 300
Saugvermögen bei 1 hPa (mbar)	975 m ³ /h	1644 m ³ /h	2037 m ³ /h
Enddruck	5 · 10 ⁻⁴ hPa (mbar)	9 · 10 ⁻⁴ hPa (mbar)	9 · 10 ⁻⁴ hPa (mbar)
Enddruck mit Gasballastventil	9 · 10 ⁻⁴ hPa (mbar)	2 · 10 ⁻³ hPa (mbar)	2 · 10 ⁻³ hPa (mbar)
Max. Leistungsaufnahme	6,5 kW	11 kW	11 kW
Eingangsspannung	400 V AC (±10%), 50 Hz	400 V AC (±10%), 50 Hz	400 V AC (±10%), 50 Hz
Schalldruckpegel (ISO 2151) bei 1 hPa(mbar)	≤75 dB(A)	≤75 dB(A)	≤75 dB(A)
Gewicht ca.	500 kg	650 kg	790 kg
Gaseintritt / Auslass	DN 100 ISO-F/PN 16 / DN 63 ISO-F	DN 100 ISO-F/PN 16 / DN 100 ISO-F	DN 160 ISO-F/PN 16 / DN 100 ISO-F

MÖCHTEN SIE MEHR ERFAHREN?

Nehmen Sie Kontakt mit uns auf!



KONTAKTFORMULAR