

R 5

Drehschieber-Vakuumpumpen KB 0020 - 0040 D/F



Vakuumpumpen der Baureihe KB gehören zur Familie der bewährten R 5 Drehschieber-Vakuumpumpen von Busch. Sie zeichnen sich durch ihre Kompaktheit und Leistungsstärke aus und sind zum Einbau bei beengten Platzverhältnissen konzipiert.

Betriebssicher und wirtschaftlich

Das Drehschieberprinzip wird von Busch seit 50 Jahren permanent weiterentwickelt und optimiert. Neben der Betriebssicherheit steht dabei die Wirtschaftlichkeit stets im Fokus.

Anwendungsoptimiert

R 5 Drehschieber-Vakuumpumpen der Baureihe KB sind durch den direkt angebauten Antriebsmotor äußerst kompakt und deshalb die idealen Einbaumaschinen. Die standardmäßig mit hochbelastbaren Rotorschiebern ausgestatteten Vakuumpumpen garantieren lange Standzeiten und eigens entwickelte Luftentölelemente ermöglichen eine hervorragende Ölabscheidung selbst kleinster Ölpartikel aus der Abluft.

Servicefreundlich

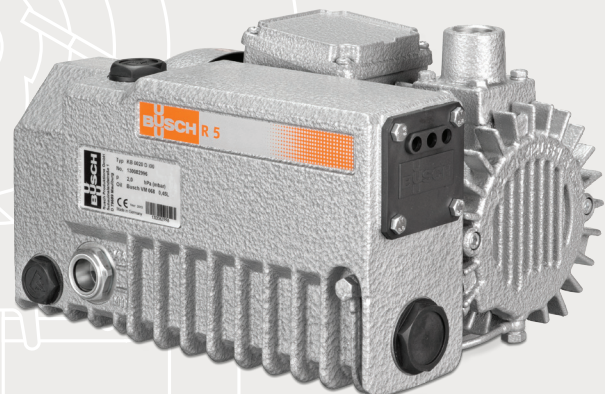
Die Wartung kann einfach vom Betreiber durchgeführt werden. Außer Ölwechsel und dem Austausch des Luftentölelementes zu den üblichen Serviceintervallen ist keine Wartung notwendig.

R 5 Drehschieber-Vakuumpumpen stehen für moderne und energieeffiziente Vakuum-erzeugung in den unterschiedlichsten Anwendungen überall in der Industrie – ob im Aussetzbetrieb oder rund um die Uhr: Auf R 5 ist Verlass.

Die R 5 Baureihe umfasst weit mehr als die hier beschriebenen Kompakt-Baugrößen. Für Sonderanwendungen wie das Fördern von sehr feuchten Gasen oder Dämpfen, für das Absaugen von Sauerstoff oder explosiven Gasen stehen R 5 Sondervarianten zur Verfügung.



R 5 – Betriebssicher und bewährt. Über 2,5 Millionen Pumpen weltweit in Betrieb.



R 5

Drehschieber-Vakuumpumpen KB 0020 - 0040 D/F



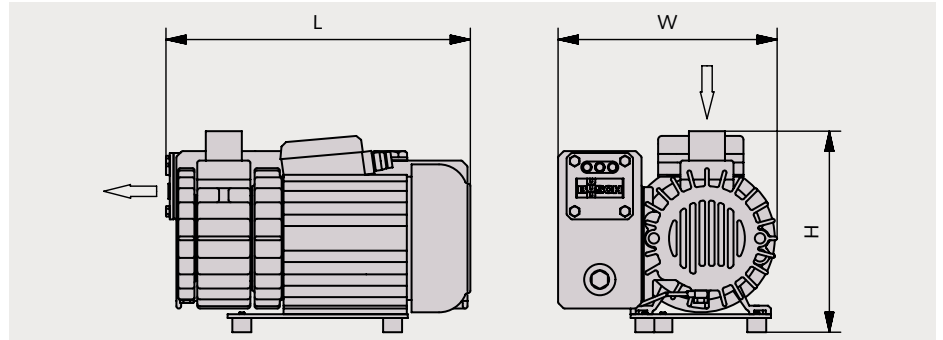
Technische Ausführung

Das Drehschieberprinzip ermöglicht einen technisch einfachen Aufbau der Vakuumpumpen. Das konstant hohe Vakuumniveau im Dauerbetrieb wird durch die Ölumlaufschmierung, die exakt aufeinander abgestimmten Materialien und die hochmoderne und präzise Fertigung garantiert. Für eine saubere, ölfreie Abluft sorgt der standardmäßig angebaute Ölabscheider mit seinem ausgeklügelten Abscheidesystem mit integrierter Ölrückführung. Ausgestattet mit einem Gasballastventil (Option) können auch größere Mengen Dämpfe gefördert werden. Ein Rückschlagventil im Ansaugstutzen verhindert, dass bei Stillstand der Vakuumpumpe Luft in die Vakuumkammer zurückströmt. Der Antrieb erfolgt über einen direkt angeflanschten Normmotor mit hohem Effizienzgrad.

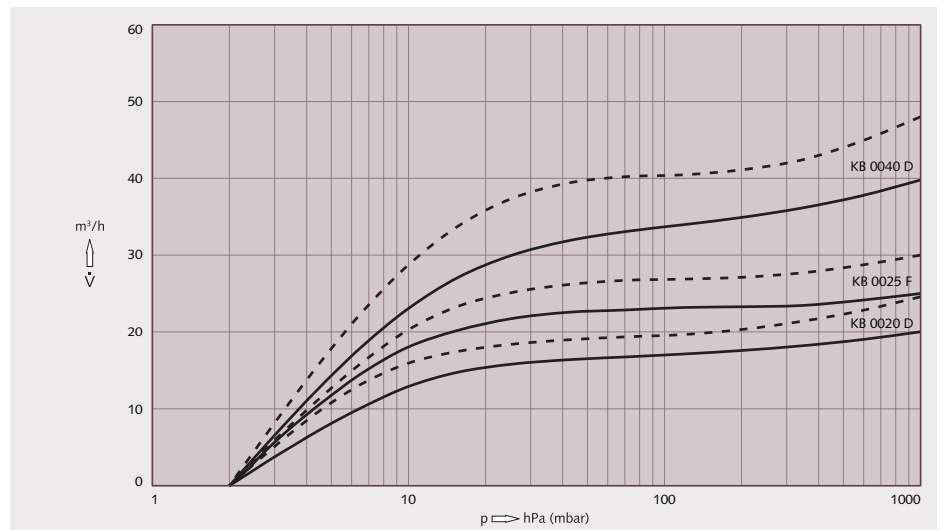
Zubehör/Technische Optionen

- Gasballastventil
- verschiedene Ansaugfilter
- Filterwiderstandsmanometer
- Ölniveauschalter
- Vakuumreguliereinheit
- Vakuumöle für alle Anwendungen

R 5 KB 0020 - 0040 D/F



Saugvermögen Luft von 20 °C. Toleranz: ± 10% — 50 Hz - - - - 60 Hz



Technische Daten			KB 0020 D	KB 0025 F	KB 0040 D
Nennsaugvermögen	50 Hz / 60 Hz	m³/h	20 / 24	25 / 30	40 / 48
Enddruck	50 Hz / 60 Hz	hPa (mbar)	2	2	2
Motornennleistung	50 Hz / 60 Hz	kW	0,75 / 0,75	0,9 / 1,1	1,5 / 1,5
Motornendrehzahl	50 Hz / 60 Hz	min ⁻¹	3000 / 3600	3000 / 3600	3000 / 3600
Schalldruckpegel (ISO 2151)	50 Hz / 60 Hz	dB(A)	67 / 70	71 / 73	71 / 75
Ölfüllung		l	0,45	0,45	0,8
Gewicht ca.		kg	19	20	29
Abmessungen	L x W x H	mm	323 x 231 x 211	347 x 250 x 229	432 x 256 x 238
Gaseintritt / -austritt		G	¾" / -	¾" / -	1 ¼" / 1 ¼"

Dr.-Ing. K. Busch GmbH

Schauinslandstraße 1 | 79689 Maulburg | Tel. +49 (0)7622 681-0 | info@busch.de | www.busch.de