

R 5

Drehschieber-Vakuumpumpen RA 0063/0100 F



Robustheit und Betriebssicherheit stellen die herausragenden Eigenschaften von R 5 Drehschieber-Vakuumpumpen dar. Dies ist mit ein Grund dafür, warum sich die bewährte Drehschieber-Vakuumpumpentechnologie von Busch längst als Industriestandard durchgesetzt hat. Mehr als 2,5 Millionen R 5 Drehschieber-Vakuumpumpen sind weltweit täglich in der Industrie im Einsatz.

Das Drehschieberprinzip wird von Busch seit mehr als 50 Jahren beständig weiterentwickelt und verbessert. Neben der Betriebssicherheit steht dabei die Wirtschaftlichkeit stets im Fokus. Hohe Wirkungsgrade und energieeffiziente Antriebe sind die positiven Ergebnisse dieser Entwicklung.

Hohe Saugvermögen, auch in niedrigen Druckbereichen und somit schnelle Evaku-

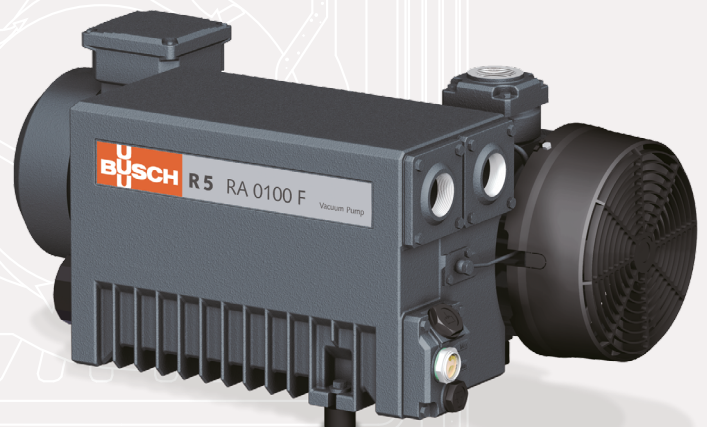
ierungszeiten zeichnen R 5 Vakuumpumpen aus. Die hoch belastbaren Rotorschieber garantieren lange Standzeiten und eigens entwickelte Luftentölelemente ermöglichen eine hervorragende Ölabscheidung.

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

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



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



R 5

Drehschieber-Vakuumpumpen RA 0063/0100 F



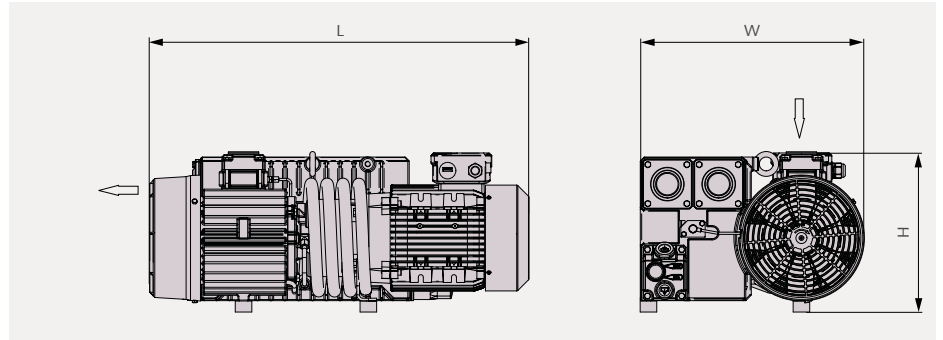
Technische Ausführung

Das Drehschieberprinzip steht für eine robuste, funktionale Konstruktion. R 5 Drehschieber-Vakuumpumpen zeichnen sich zudem durch eine optimale Auslegung und perfekte Abstimmung sämtlicher Komponenten sowie Materialien aus. Das konstant hohe Vakuumniveau im Dauerbetrieb wird durch Ölumlaufschmierung sowie hochmoderne und präzise Fertigung garantiert. Das ausgeklügelte Ölabscheidesystem sorgt für effiziente Ölnutzung. Ausgestattet mit einem Gasballastventil (Option) können auch größere Mengen Dämpfe gefördert werden. Ein Rückschlagventil im Ansaugstutzen verhindert, dass bei Stillstand der Vakuumpumpe Luft in den Vakuumprozess zurückströmt. Der Antrieb erfolgt über einen direkt angeflanschten Normmotor der Effizienzklasse IE3.

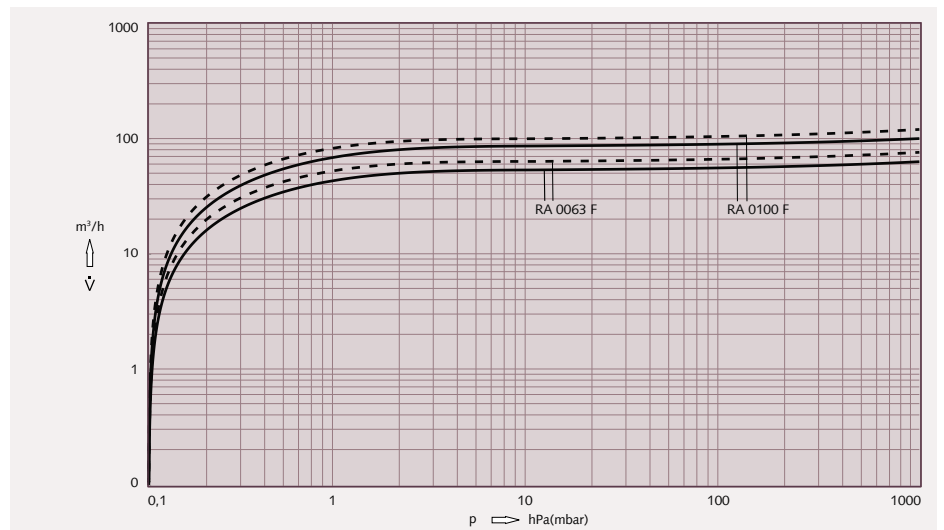
Zubehör / Technische Optionen

- Gasballastventil
- verschiedene Ansaugfilter
- Filterwiderstandsmanometer
- Ölniveauschalter
- Vakuumreguliereinheit
- Vakuumpumpen-Öle für alle Anwendungen

R 5 RA 0063/0100 F



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



Technische Daten			RA 0063 F	RA 0100 F
Nennsaugvermögen	50 Hz / 60 Hz	m³/h	63 / 76	100 / 120
Enddruck	50 Hz / 60 Hz	hPa (mbar)	0,1	0,1
Motornennleistung	50 Hz / 60 Hz	kW	2,0 / 2,4	2,7 / 3,4
Motornendrehzahl	50 Hz / 60 Hz	min ⁻¹	1500 / 1800	1500 / 1800
Schalldruckpegel (ISO 2151)	50 Hz / 60 Hz	dB(A)	64 / 67	65 / 68
Ölfüllung		l	2,0	2,0
Gewicht ca.		kg	55	73
Abmessungen (L x W x H)		mm	627 x 406 x 290	701 x 406 x 290
Gaseintritt / -austritt			G 1 ¼" / G 1 ¼"	G 1 ¼" / G 1 ¼"

www.buschvacuum.com

Argentina Australia বাংলাদেশ België Brasil Canada Česko Chile 中国 Colombia Danmark Deutschland España France भारत गणराज्य Ireland ישראל Italia 日本 대한민국 Magyarország Malaysia México Nederland New Zealand Norge Österreich Perú Polska Portugal România Россия Schweiz Singapore South Africa Suomi Sverige 台湾 ประเทศไทย Türkiye الإمارات العربية المتحدة United Kingdom USA

Technical data is subject to change. Created in Germany. MG PL R5RA00630100F Lde 04/2017 3.0