



KOMPRESSOR-VAKUUMPUMPEN FÜR SAUGFAHRZEUGE

Langlebig dank hochwertiger Komponenten



WAS MACHT CVS- VAKUUMPUMPEN SO BESONDERS?

KOMPRESSOR- VAKUUMPUMPEN FÜR SAUGFAHRZEUGE



Effizienter, wirtschaftlicher Betrieb

Mit dem geringen Gewicht und den kompakten Abmessungen erzielen Sie bei Ihren Saugfahrzeugen maximale Zuladung bei minimalem Leistungsbedarf.

Passgenaue Entwicklung

Wir entwickeln unsere Produkte in enger Zusammenarbeit mit unseren Kunden. Das garantiert das optimale Produkt für Ihre Applikation.

Für Ihre Kompressor-Vakuumpumpe – nur ein Ansprechpartner

CVS liefert das komplette Programm – und kann so Ihren ambitionierten Zeitplänen mit kürzesten Lieferzeiten entgegen kommen.

Geringe Folgekosten

Unsere Produkte sind für den rauen, beständigen Einsatz konzipiert. Das spart Wartungszeit und garantiert minimale Ausfallzeiten.

Die passende Lösung

Langjährige Erfahrung (auch mit Produkten von Fremdherstellern) ist die Grundlage unserer kompetenten Beratung.

VacuStar L 400

Kompressor-Vakuumpumpe
Luftgekühlt

- Volumenstrombereich von 205 – 322 m³/h
- Anschlußmöglichkeit für Zellbelüftung
- Anbaumöglichkeit für Hydromotor
- Optimierte Kühlung für längere Standzeiten
- Übersichtliches Ölschauglas
- Freiliegendes Wellenende für Antrieb über Keilriemen, Gelenkwelle und elastische Kupplung
- Angebauer Vierwegehahn
- Stufe um 90° und 180° drehbar (Position des Vierwegehahnes wählbar)

VacuStar W

Kompressor-Vakuumpumpe
Wassergekühlt

- Volumenstrombereich von 577 – 1.570 m³/h
- Kompakte Abmessungen
- Niedriges Gewicht, dadurch mehr Zuladung möglich
- Geringer Leistungsbedarf
- Effizienter, wirtschaftlicher Betrieb
- Umfangreiches Zubehör
- Betriebsvakuum bis 100 mbar (90%)*
- ATEX-Temperaturklasse 3*
- Die integrierte Zellbelüftung reduziert die Luftaustrittstemperatur
- Erhöhung der Lebensdauer durch niedrigere thermische Belastung für Rotorschieber, Lager, Öl und Gehäuse

*mit integrierter Zellbelüftung



EINBAUBEISPIELE



VacuStar WR

Flüssigkeitsring Kompressor-Vakuumpumpe
Wasserring

- Volumenstrombereich von 1.256 – 4.063 m³/h
- Leichtbauweise durch Verwendung von Aluminium
- Anschlußstutzen schwenkbar
- Einbaufreundliche Bauform
- Zentrale Betriebswasserentleerung
- Geringes Gewicht
- Gleitringdichtungen für hohe Standzeiten
- Geringer Leistungsbedarf
- Einfacher Aufbau
- Interne Kühlung mit Kavitationsschutz
- Großer Volumenstrombereich
- ATEX-Temperaturklasse 5

