R 5

Drehschieber-Vakuumpumpe
RA 0155 A

Höhere Energieeffizienz, mehr Leistung, das ist das Credo der RA 0155 A. Mit einem leicht veränderten Konstruktionskonzept liefert die RA 0155 A in der mittlerweile 5. Generation der bewährten R 5 Baureihe handfeste Verbesserungen bei der Energieeffizienz.

Schnelle Evakuierungszeiten
Mit den schnellsten Evakuierungszeiten ihrer Klasse bietet auch die RA 0155 A die Vorteile, die die R 5 Baureihe seit Jahren auszeichnen. Hohe Betriebssicherheit und Robustheit gehören dabei wie gewohnt zum Standard.

Die RA 0155 A ist der ideale Vakuumerzeuger bei kontinuierlichem Betrieb im Grobvakuum, beim Abpumpen großer Volumina als auch beim Arbeiten gegen Enddruck. Dafür sorgen die perfekte Ölabscheidung mit eigens entwickelten Busch Luftentölelementen sowie die hoch belastbaren Busch Rotorschieber aus Spezialverbundwerkstoff.

Einfache Wartung
Eine einfache Wartung, die vom Betreiber durchgeführt werden kann, ergänzt die Vorteile. Außer Ölwechsel und Austausch von Filtern zu den üblichen Serviceintervallen ist keine weitere Wartung notwendig.

R 5 Drehschieber-Vakuumpumpen stehen für eine ökonomisch effiziente Vakuumerzeugung in nahezu allen Industriebereichen – ob im Aussetzbetrieb oder rund um die Uhr: Auf R 5 ist Verlass.

Für Sonderanwendungen wie das Fördern von Sauerstoff stehen R 5 Sondervarianten zur Verfügung.

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

R 5

Drehschieber-Vakuumpumpe
RA 0155 A

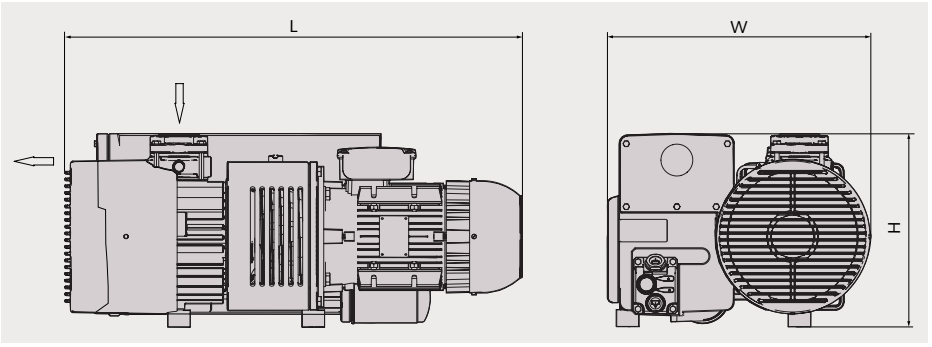
Technische Ausführung

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 der Effizienzklasse IE2.

Zubehör/Technische Optionen

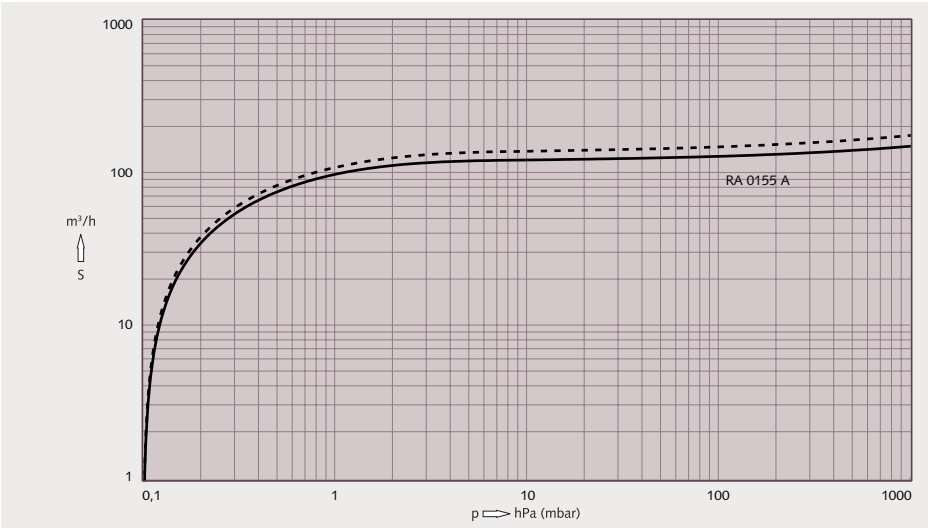
- Gasballastventil
- verschiedene Ansaugfilter
- Filterwiderstandsmanometer
- Ölniveauschalter
- Vakuumreguliereinheit
- Vakuumöle für alle Anwendungen

R 5 RA 0155 A



Saugvermögen

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



Technische Daten			RA 0155 A
Nennsaugvermögen	50 Hz / 60 Hz	m^3/h	150 / 175
Enddruck	50 Hz / 60 Hz	hPa (mbar)	0,1
Motornennleistung	50 Hz / 60 Hz	kW	3,0 / 3,4
Motornenndrehzahl	50 Hz / 60 Hz	min^{-1}	1500 / 1800
Schalldruckpegel (ISO 2151)	50 Hz / 60 Hz	dB(A)	70 / 72
Ölfüllung		l	3,5
Gewicht ca.		kg	110
Abmessungen	L x W x H	mm	765 x 470 x 340 *
Gaseintritt / -austritt		G	2" / 2"

* mit Standardmotor 60 Hz

Busch Austria GmbH
Industriepark Nord | Josef Hafner-Straße 6 | 2100 Korneuburg | Phone +43 (0)2262 75 66 50 | busch@busch.at | **www.busch.at**

Argentina Australia Austria Belgium Brazil Canada Chile China Czech Republic Denmark Finland France Germany Hungary India Ireland Israel Italy Japan Korea Malaysia Mexico New Zealand Netherlands Norway Poland Portugal Russia Singapore South Africa Spain Sweden Switzerland Taiwan Thailand Turkey United Arab Emirates United Kingdom USA

Technical data is subject to change. Created in Germany 02/N