

**Öl-  
geschmierte  
Vakuum-  
pumpen**

**GA-401**

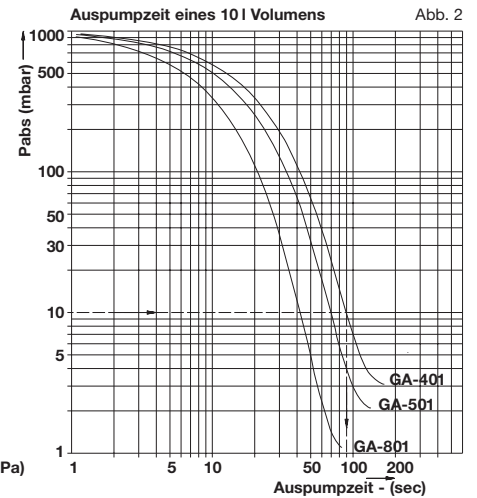
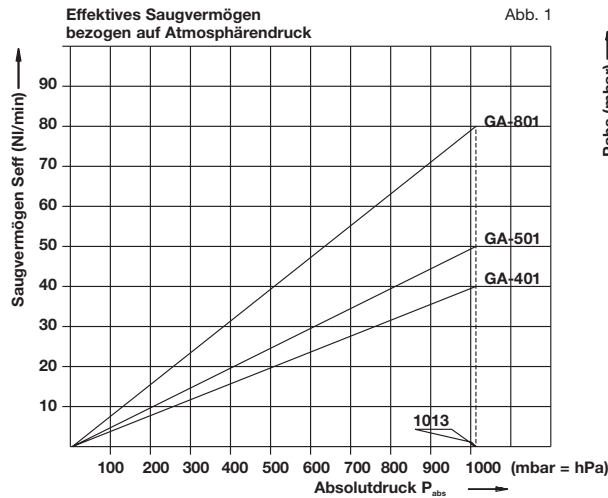
**GA-501**

**GA-801**



# Die Ölgeschmierten

- kompakte Bauart
- extrem preisgünstig, dennoch beste Qualität
- hohes Endvakuum
- 100% dauerlauffest auch unter schwierigen Bedingungen
- extrem leise und vibrationsfrei
- Motor serienmäßig mit Temperaturschalter in der Motorwicklung ausgerüstet



## Beispiel zur Errechnung der Auspumpzeit (Abb. 2):

Zu evakuierendes Volumen: 25 l; gewünschtes Vakuum: 10 mbar; gewählte Pumpe: GA-401. Auspumpzeit =  $25 / 10 \times 90 = 225$  sec.

Typ	Saugvermögen $S_{eff}$		Enddruck $P_{abs}$ mbar	Nenndaten des Motors				Einschalt-dauer %	Max. Umgebungs-temperatur °C	Schall-druck-pegel dB(A)	Gewicht kg	Öl-füllung cm <sup>3</sup>
	m <sup>3</sup> /h	l/min		Motor V-/HZ	Stromauf-nahme A	Drehzahl min <sup>-1</sup>	Schutzart IP					
GA-401/1188-11	2,4	40	5	230/50	0,76	1430	54	100	40	43	10	130
GA-501/1245-04	3,0	50	3	230/50	1,6	2820	54	100	40	51	10	130
GA-801/1225-04	4,8	80	3	230/50	1,6	2820	54	100	40	51	10	130

Diese Geräte gibt es als Einbaugeräte (EB) oder als tragbare, anschlussfertige Ausführung (TB). Beispiel für Typenbezeichnung: GA-801/1225-04 TB. Max. Abmessungen für die tragbaren Typen **TB**: L-272; B-150; H-230 mm; Einbaumodelle **EB**: L-272; B-135; H-165 mm Normalspannung 230V/50-60 Hz; Sonderspannungen auf Anfrage lieferbar. Produktabbildung in Sonderlackierung. Unsere Produkte entwickeln wir ständig weiter. Technische Daten können sich dadurch ändern. Die aktuellsten Informationen finden Sie auf unserer Homepage: [www.duerr-technik.de](http://www.duerr-technik.de)

## Die Ölgeschmierten:

Unsere ölgeschmierten Drehschieber-Vakuumpumpen sind äußerst robust und betriebssicher. Mit ihren ungewöhnlich leisen und vibrationsfreien Laufeigenschaften sind sie vorzüglich für den Einsatz in der Industrie oder im Labor geeignet.

Die kompakten Kraftpakete zeichnen sich durch Wartungsfreundlichkeit und einfache Handhabung aus. Es gibt die Vakuumpumpen als Einbaugerät sowie als anschlussfertige, transportable Ausführung.

Schallschutz am Arbeitsplatz wird heute immer mehr gefordert. Durch unser gewähltes Pumpenprinzip, die konsequente Abstimmung der Toleranzen und die ausgeklügelte Luftführung erreichen unsere GA-Modelle einen besonders niedrigen Schalldruckpegel.

## Technische Beschreibung:

Diese Vakuumpumpen gehören zur Gruppe der Drehschieberpumpen. Sie zeichnen sich durch Geräuscharmheit, geringe Pulsationen im Volumenstrom und hohe Zuverlässigkeit aus.

## Schmierung:

Ein großer Öl-vorrat ermöglicht lange Wartungsintervalle. Spezielles Pumpenöl sorgt für minimalsten Verschleiß. Außerdem garantiert es eine intensive Spaltdichtung – eine Voraussetzung für das hohe Vakuum. Die Schmierung erfolgt automatisch im Kreislaufsystem.

## Kühlung:

Die Kühlluft des Motorlüfters wird gezielt über Motor und Pumpe geführt. Das gewährleistet dauerlauffesten Betrieb bis zu Umgebungstemperaturen von 40 °C. Durch die intensive Kühlung wird die Öltemperatur niedrig gehalten. Die Entstehung von Öldämpfen ist deshalb gering. Die durchdachte Innenkonstruktion

der großvolumigen Ölkammer hält außerdem den Ölnebel zurück.

## Serienmäßige Ausstattung:

- Motor mit Temperaturschalter in der Motorwicklung (EB+TB)
- Ein-/Ausschalter (TB)
- Anschlußkabel mit Stecker (TB)
- Ölflasche (EB+TB)
- Tragegriff (TB)
- Schwingungsdämpfer (TB)
- Schalldämpfer (EB+TB)

## Zubehör:

### Filter mit Rückschlagventil

Unser kombiniertes Filter mit Rückschlagventil, Best.-Nr. 1100-030-00, vermeidet, daß Schmutzpartikel in die Vakuumpumpe gelangen. Gleichzeitig verhindert es auch das Zurückströmen von Öl in die Vakuumleitung.

Denn sollte die Vakuumpumpe beim Evakuieren abgeschaltet werden, kann es durch die Druckdifferenz zum Zurückströmen von Öl in die Vakuumleitung kommen.