

NEUER STANDARD IN DER VAKUUMTECHNIK

GHS VSD⁺ – drehzahlgeregelte ölgedichtete Schrauben-Vakuumpumpe:
kompakt, komplett und hocheffizient

Atlas Copco

Mit der GHS VSD⁺ zieht ein neuer Standard hinsichtlich Energieeffizienz und Installationsaufwand in die Vakuumtechnik ein.

Plug&Play

Einlassfilter, Einlassregler, Schaltschrank und Frequenzumrichter sowie unsere ELEKTRONIKON[®]-Steuerung sind mit Motor und Vakuumpumpe unter der Schallhaube auf kompakter Fläche integriert.

Nur Saugleitung und Spannungsversorgung anschließen und Ihre Vakuumversorgung steht!

Überragende Effizienz

Durch die Drehzahl- bzw. Drucksollwertregelung passt die Pumpe die Vakuumherzeugung exakt an den jeweiligen Vakuumbedarf an. **Gegenüber unregelmäßigen Systemen sind bis zu 50 % Energieeinsparung möglich.** Optional ist eine integrierte Wärmerückgewinnung für Heißwasser (bis 90 °C) lieferbar.

Maximale Flexibilität

Alle Pumpen sind mit einem elektronisch gesteuerten Gasballastventil zum Feuchtigkeitshandling ausgestattet. Um bis zu 100 % gesättigte Luft verarbeiten zu können, gibt es unsere mit speziellem Temperatur-Management ausgestattete **Humid-Version**, und die **Turbo-Version** reduziert die Intervallzeiten bei zyklischen Prozessen.

Konnektivität

Mehrere Pumpen können über **CAN-Bus** (Profi- und Mod-BUS ebenfalls möglich) verbunden und gemeinsam gesteuert werden. **SMARTLINK** ermöglicht eine komplette Überwachung bis hin zur Protokollierung nach ISO 50001.



Ihre komplette Vakuumherzeugung auf gut

1m²

Bei der drehzahlgeregelten ölgedichteten Schrauben-vakuumpumpe GHS VSD⁺ sind alle für den Betrieb erforderlichen Anlagenteile unter einer Schallhaube vereint.



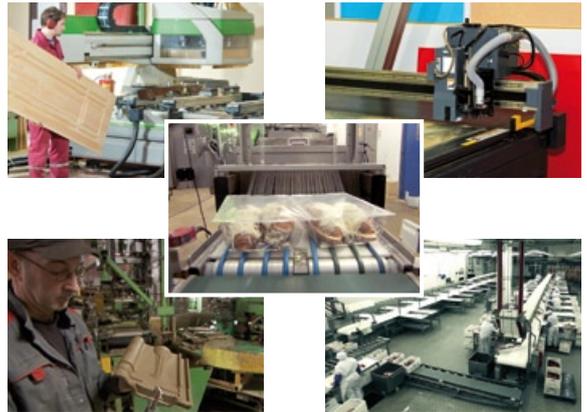
GHS VSD⁺ ausprobieren?

Sprechen Sie uns an. Wir können Ihnen Testpumpen zur Verfügung stellen oder attraktive Try & Buy Modelle anbieten.

VAKUUM VON ATLAS COPCO

Sie benötigen Vakuum ...

- zum Halten, Heben und Bewegen
- für Bearbeitungszentren in der Kunststoff-, Holz-, Metall-, Glas- und Steinverarbeitung
- für Lebensmittel- und generelle Verpackung
- für Teigwarentgasung
- für Tonentgasung
- zum Laminieren, Formen und Tiefziehen



Wir haben die passende Vakuumlösung für Sie ...

▪ Schrauben-Vakuumpumpe GHS VSD+



Kleine Baureihe: GHS 350 / 585 / 730 / 900 VSD⁺, 74–870 m³/h
Mittlere Baureihe: GHS 1300 / 1600 / 1900 VSD⁺, 160–1.750 m³/h
Große Baureihe: folgt 2016

Die Pumpen sind optimiert für den Druckbereich zwischen 5 und 400 mbar abs.

Sie sind besonders geeignet für zentrale Vakuumstationen.

▪ Drehschieber-Vakuumpumpen



GVS einstufig, ölgedichtet, 20–300 m³/h, 0,5–400 mbar abs.
Das Basis-Produkt im Grobvakuumbereich.

GVD zweistufig, ölgedichtet, 0,7–275 m³/h, 10⁻³–10 mbar abs.
Mediumvakuum für Labore und Industrie.

▪ Vakuum-Booster ZRS 250–4200



Ölfreier Rootsbooster mit hydrokinetischer Kupplung.
Nur in Verbindung mit einer Hauptpumpe einsetzbar.

Läuft von Beginn der Evakuierung an mit – für kurze Zykluszeiten!

▪ Drehkolben-Vakuumpumpe GLS



GLS, das Arbeitstier unter den Vakuumpumpen,
250 oder 500 m³/h, bis 10⁻² mbar abs.

Für Anwendungen in der Chemie, Metallurgie und Wärmebehandlung.

▪ Flüssigkeitsring-Vakuumpumpen



AWS einstufig, 3.300–37.500 m³/h, 180–1000 mbar abs.
AWD zweistufig, 200–4.510 m³/h, 30–1000 mbar abs.

Sehr robuste, wartungsarme Vakuumpumpe für extrem schmutzige und belastete Anwendungen in der Chemie-, Papier- und Schwerindustrie sowie Kraftwerkstechnik.

Auch als Package mit Teil- oder Komplettrezirkulation der Trennflüssigkeit lieferbar.



www.atlascopco.de

Wir bringen nachhaltige Produktivität.

Atlas Copco