

Atlas Copco erweitert sein Vakuum-Programm um die DB-Seitenkanalverdichter

Trocken, sauber und ölfrei

Der Spezialist für hochwertige Vakuumlösungen, Atlas Copco, erweitert sein umfassendes Vakuumpumpen-Portfolio um die Seitenkanalverdichter der DB-Serie. Auf Basis des effizienten Funktionsprinzips entsteht dabei das Vakuum durch die kinetische Energie des rotierenden Laufrads. Die Räder sind an der Motorwelle befestigt und ermöglichen das Ansaugen des Fördermediums, das im Seitenkanal verdichtet wird.

Geeignet für raue Prozesse

Seitenkanalverdichter sind prädestiniert für Applikationen, in denen hohe Durchflussraten gefordert sind. Damit eignet sich das trockene Grobvakuum der DB-Modelle für raue Industrieprozesse – etwa in der Trocknung, in der pneumatischen Förderung, in Absaugprozessen oder der Abwasser-aufbereitung. Die modulare Bauweise sorgt für einen hohen Wirkungsgrad, eine zuverlässige Leistung und einen geräuscharmen Betrieb.

Keine Emissionen oder Verunreinigungen

Dank des trockenen, berührungslosen Pumpprinzips kann die Abluft der DBVakuumpumpen nicht kontaminiert werden; das Vakuum ist völlig öl- und staubfrei, ohne jegliche Emissionen und Verunreinigungen. Die Modelle sind serienmäßig mit IE3-Motoren im Ecodesign ausgestattet und erfüllen die cURus-Normen. Diese Zertifizierung erfüllt sämtliche Sicherheitsanforderungen für den kanadischen und den amerikanischen Markt.

Optional ein- oder zweistufige Ausführung

Je nach geforderter Vakuumleistung bietet Atlas Copco die DB-Serie in der ein- und zweistufigen Ausführung, optional mit jeweils einem Laufrad oder Doppellaufrädern an. Die einstufige Variante stößt das Fördermedium nach einer Umdrehung wieder aus, während es bei der zweistufigen Variante nach einer Rotation in die zweite Stufe gelangt. Ein Betrieb mit zwei Laufrädern erhöht die Förderleistung des Gebläses. Die zweistufige Ausführung mit doppelten Laufrädern bewältigt große Luftströme und erzielt ein höheres Vakuumniveau.

Regelmäßige Wartung senkt Betriebskosten

Atlas Copco übernimmt bei Bedarf die Wartungsplanung und regelmäßige Instandhaltung der DB-Pumpen. „Unser ‚Preventive Care Plan‘ ist exakt auf die Bedürfnisse der Pumpe zugeschnitten. Da die Vakuumpumpen mit modernsten Technologien gewartet werden, erreichen wir auch dadurch ein

hohes Maß an Energieeffizienz“, betont Carol Pignatelli, die verantwortliche Produktmanagerin bei Atlas Copco. So trägt die regelmäßige Wartung letztlich dazu bei, die Betriebskosten zu senken und die Produktivität der Prozesse zu steigern, da ungeplante Ausfallzeiten minimiert werden.

Die Vorteile der DB-Serie auf einen Blick

- Berührungsloses, ölfreies Arbeitsprinzip verhindert Öl- und Staubverschmutzungen.
- Einsatzfähig für globale Installationen
- Breite Palette von Spannungen und Frequenzen von 50 und 60 Hz erhältlich
- Untergebracht in geschlossenem Aluminiumgehäuse
- Nahezu wartungsfrei
- Geräuscharm Dank effektivem Schaufeldesign.



DBD-Version – Zweistufig mit einem Laufrad



DBt-Version – Doppel-Laufrad in der einstufigen Ausführung