

The Atlas Copco logo is positioned in the top right corner, featuring the company name in a white serif font between two horizontal white bars on a blue background. The background of the entire page is a composite image of a city skyline at night, overlaid with a network of white lines and nodes, and various technical icons such as a fan, a wheel, a battery, and a robotic arm.

Vakuum-Lösungen – eine Übersicht

Industrielle Vakuumpumpen und Vakuumsysteme

Vakuumpumpen und zentrale Systeme



Das Vakuum – die unsichtbare Kraft – ist in industriellen Produktionsstätten auf der ganzen Welt unverzichtbar.

Wenn eine industrielle Anwendung eine saubere Umgebung oder einen Druck unterhalb des Umgebungsdrucks erfordert, ist eine stetige Versorgung mit Vakuum erforderlich.

Bei der Produktion von Lebensmittelverpackungen, Elektronik, Glasflaschen und Konservendosen, beim Papierdruck, bei der Entgasung von Zahnpasta, der Handhabung von Autoteilen, beim Arzneimitteltransport, bei der Kunststoffextrusion, Holzbearbeitung, Backstein- und Tonherstellung – überall und in fast jeder allgemeinen Fertigungsindustrie wird Vakuum eingesetzt.

Bei Atlas Copco sind wir bestrebt, unter Berücksichtigung der Anforderungen, Prozesse effektiver zu gestalten. Egal, für welche Anwendung – wir bieten die passende Vakuumlösung.

Auf dem Industrievakuummarkt konzentrieren wir uns auf energieeffiziente Lösungen, mit denen unsere Kunden bares Geld sparen können. Unsere Produkte sind der Ausgangspunkt für die Bereitstellung einer Gesamtvakuumlösung für spezielle, einsatzortspezifische Geräte und zentrale Vakuumsysteme.

Eine Atlas Copco-Va



Entgasung



Unterhaltungselek



Trocknung



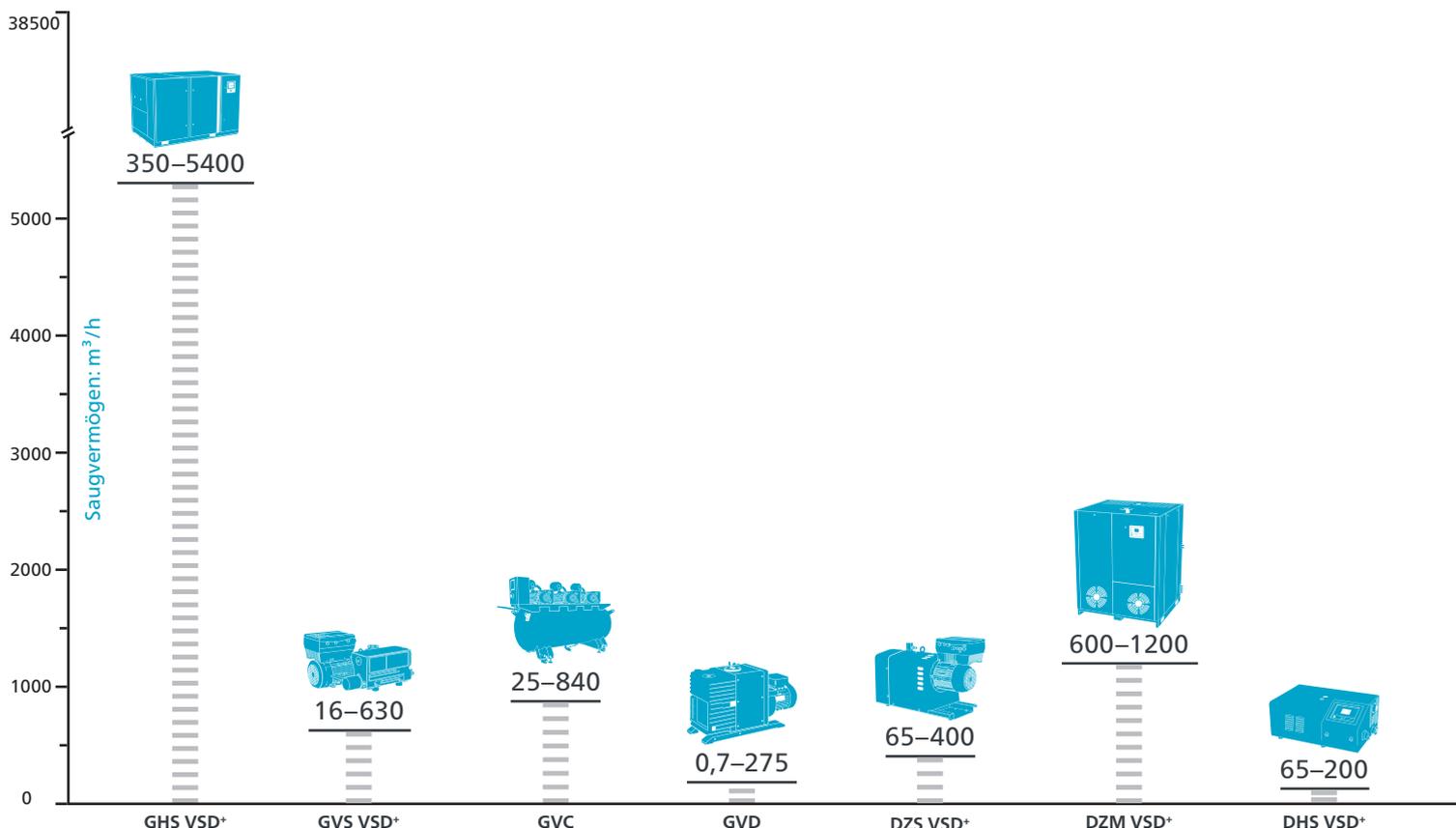
Höhensimulati



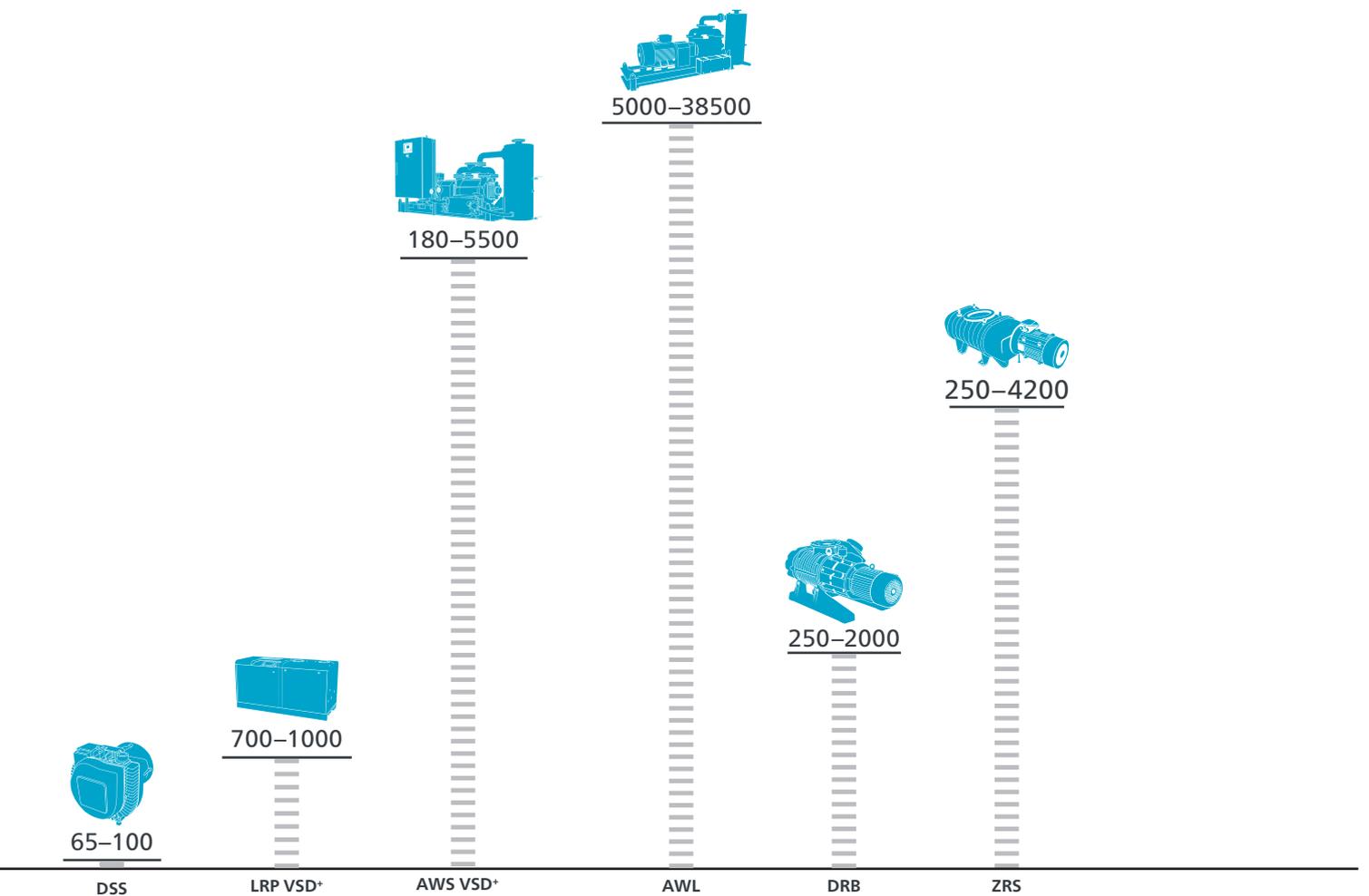
Glas



Pressen/Laminie



kuumlösung für jede Anwendung



► Zentralisierte Geräte

Die Zukunft: Ein zentralisiertes Netzwerk, das die vierte Energiequelle Vakuum bereitstellt. Mehrere Vakuumverbraucher werden zu einem gleichmäßigen Bedarf ausgeglichen. VSD⁺-Vakuumgeräte von Atlas Copco, die in einem Versorgungsraum untergebracht werden, überwachen und erfüllen diesen Bedarf.

Gut konzipierte zentrale Vakuumsysteme können die Betriebskosten senken, die Produktivität steigern und gleichzeitig die Arbeitsumgebung im Prozessraum erheblich verbessern.

Gründe für die Zentralisierung



Kapitalkosten



Flexibilität



Wärme



Energieeffizienz



Wartung



Schalldruck



Wartung



Zuverlässigkeit



Luftqualität



Ölabgedichtete Schraubenvakuumpumpen



GHS 350-1900 VSD+
GHS 3800-5400 VSD+

Enddruck: 0,35 mbar(a)

GHS VSD+ ist eine Baureihe intelligenter, ölabgedichteter Schraubenvakuumpumpen der neuen Generation von Atlas Copco mit variabler Drehzahlregelung (VSD). Diese Pumpen wurden von Vakuumspezialisten auf Basis der bekannten und zuverlässigen Plug-and-Play-Designprinzipien von Atlas Copco-Kompressoren konstruiert, um Spitzenleistung beim jeweils benötigten Betriebsdruck zu liefern. Die GHS 350-5400 VSD+-Baureihe eignet sich für die Kunststoff-, Glas-, Flaschenbefüllungs-, Konserven-, Holz-, Verpackungs-, Druck- und Papier- sowie die Fleischverpackungsindustrie.



Verpackung



Glas



Konservenherstellung



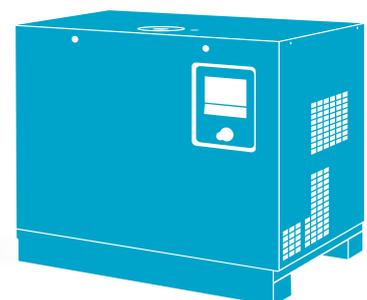
Unterhaltungselektronik

Funktionen, auf die Sie sich verlassen können:

Saugvermögen: 350–5400 m³/h

- Ausgezeichnete Leistung im Vergleich zu anderen ölabgedichteten und trockenlaufenden Drehschieber-Vakuumpumpentechnologien
- Erhöhter Wirkungsgrad – die Kombination aus hochmoderner Schraubentechnologie, variabler Drehzahlregelung (VSD) und innovativem Motorkonzept steht für einen großen Schritt in Sachen Effizienz
- Hochmodernes Überwachungssystem für Ihre Vakuumpumpen mit Elektronikon®
- Geräuscharmer Betrieb – Der Geräuschpegel beträgt rund die Hälfte des Wertes vergleichbarer Geräte
- Geringere Umweltbelastung durch sehr hohes Ölrückhaltevermögen bei allen Betriebsdrücken
- Energieeinsparungen von bis zu 50 %
- Technologischer Faktor – die effiziente Atlas Copco-Schraube
- Sollwert-Steuerung – Optimierung der Maschinenleistung entsprechend dem realen Prozessbedarf
- VSD – Anpassung der variablen Leistung an Lastschwankungen
- Reduzierung der Anlaufleistung durch intelligente Einlassventilsteuerung

Mit dem integrierten Energierückgewinnungssystem von Atlas Copco können bis zu etwa 75 % der aufgenommenen Energie in Form von warmem Wasser zurückgewonnen werden.



Intelligente Flüssigkeitsring-Vakuumpumpen



LRP VSD+

Saugvermögen: 700–1.000 m³/h
Enddruck: 25 mbar(a)

Die neue LRP VSD+ befördert das Prinzip des Flüssigkeitsrings ins 21. Jahrhundert. Platzsparend: die Baureihe LRP VSD+ verfügt über eine der kleinsten Stellflächen auf dem Markt. Alles, was Sie brauchen, einschließlich Zubehör und Hauptmotor, ist als Standardpaket erhältlich und wird in einem einzigen, kompakten Gehäuse geliefert.

Auf der Grundlage des bewährten Designs von Hick Hargreaves und mit über 150 Jahren Vakuumtradition bietet die Pumpe eine optimierte Leistung bei verbessertem Laufraddesign. Das Laufrad aus Edelstahl ist höchst korrosionsbeständig.

Zwei Antriebe mit variabler Drehzahlregelung (VSD) – einer davon dient zur Aufrechterhaltung und Anpassung der erforderlichen Vakuumwerte durch die Vakuumsollwertsteuerung. Mit dem zweiten VSD wird der Wasserfluss gesteuert und optimiert. Durch den integrierten Betrieb beider VSDs ist diese Pumpe eine energieeffiziente Vakuumpumpe für nasse und feuchte Anwendungen.



Reifenherstellung



Styroporherstellung



Hühnerausweidung



Trocknung von Milchpulver

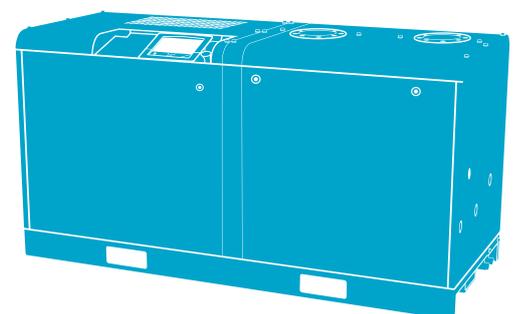
Das intelligente HMI überwacht kontinuierlich den Zustand der Pumpenkammer und steuert damit präzise die Drehzahl des Elements und das in die Vakuumpumpe gelangende Kühlwasser. Dadurch werden die höchste Leistung und niedrigste Betriebskosten für nasse Anwendungen oder hohe Dampflasten erreicht.

Funktionen, auf die Sie sich verlassen können:

- Kompaktes Standardpaket mit Überwachung an einer einzigen Stelle
- Eine anschlussfertige Pumpe
- Einlass, Auslass (DN 100) und Netzkabeleinführung oben
- Staub- und wassergeschützter Schaltkasten gemäß IP54
- Nass-/Trockenhaube, die die Elektronik vom Prozess trennt
- Schutz-Algorithmus gegen Festfressen für Zeiträume ohne Aktivität

- Einzigartiger Algorithmus für den Kavitationsschutz gewährleistet ein zuverlässiges Vakuum und eine längere Lebensdauer
- Komplettrückgewinnung und automatische Wasserauffüllung für verbesserte Leistung und Energieeinsparungen
- Intelligente Überwachung und Fernsteuerung durch Elektronikon® und ES-Vernetzung

Die LRP VSD+ ist ein neuartiges Gerät mit variabler Leistung und verstärkter Dampfverarbeitung durch doppelt synchronisierte variable Drehzahlregelung und interne Kühlungsprühdüsen.



Intelligente Mehrklauenvakuumpumpen



DZM VSD+

Saugvermögen: 600–1.200 m³/h
Enddruck: 150 mbar(a)

Bei der Baureihe DZM VSD+ handelt es sich um ein komplettes Mehrklauenvakuumpumpen-System in einem Paket.

Eine Lösung, die mit einem zentralen Vakuumsystem perfekt auf größere Prozessanforderungen zugeschnitten ist. Dieses Vakuumpumpenpaket bietet ein vollständig regelbares System von 44 bis 1.230 m³/h. Es ist mit einem einfachen Plug-and-Play-Konzept in einem Gehäuse eingebaut.



Holzbearbeitung



Produkt-handhabung



Lebensmittelverarbeitung

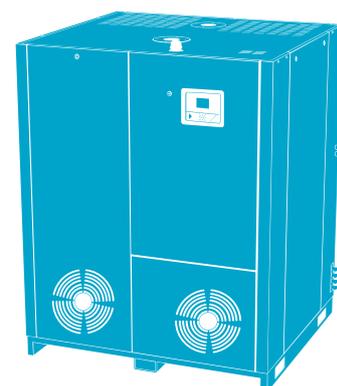


Filterung

Funktionen, auf die Sie sich verlassen können:

- Die DZM VSD+, die perfekte zentralisierte Trockenvakuumpumpe mit hoher Kapazität, wird von einer einzigen intuitiven Schnittstelle gesteuert
- Integrierte Korrosionsbeständigkeit (Standard) mit korrosionsbeständigen Edelstahlklauen
- Leicht zugängliche Pumpenkammer zur Reinigung ohne Öffnen des Getriebes und unabsichtliche Verstellung der Synchronisation
- Modulbauweise gewährt Flexibilität und hohe Effizienz hinsichtlich Wartungs- und Lebenszykluskosten
- Die Multivakuumpumpen-Steuerungen ermöglichen das gleichzeitige Starten/Stoppen und Steuern mehrerer Vakuumpumpen gemäß den eingestellten Betriebsdrücken

Die geräuschhemmende DZM-Haube enthält eine Reihe zuverlässiger Klauenelemente, um die Pumpleistung zu erhöhen und gleichzeitig die saubere, trockene, variable Vakuumleistung einer dem Prozess entsprechend eingestellten Pumpe zu erhalten.



► Spezielle Geräte

Die heutige Industrie setzt auf spezielle Vakuumgeräte, die Prozesse am Einsatzort bedienen. Bei manchen Arbeitsumfängen und einzelnen Anwendungen ist die Zentralisierung kein pragmatischer Ansatz. Das heißt aber nicht, dass wir den Prozess nicht durch eine verbesserte Vakuumversorgung drastisch verbessern können.

Wir bei Atlas Copco glauben, dass es immer einen besseren Weg gibt. Deshalb haben wir uns nach den gängigsten speziellen Vakuumtechnologien umgesehen, die auf dem Markt erhältlich sind, und den Stand der Technik verbessert. So erhielten wir ein Sortiment an Geräten mit erstklassiger Leistung, niedrigen Enddrücken, höchster Effizienz und absoluter Zuverlässigkeit.

Mit dem Hinzufügen von frequenzgesteuerten Motoren oder der ELEC CAB-Steuerung wird eine herkömmliche Konstruktion mit fester Drehzahl in eine Pumpe mit variabler Drehzahl und Sollwertregelung für ein stabiles Vakuum, einen größeren Betriebsbereich und eine höhere Effizienz umgewandelt.

Das Ergebnis ist ein verteiltes Netzwerk intelligenter Geräte, das für die Industrie 4.0 bereit ist.



Trockenlaufende Schraubenvakuumpumpe



DHS VSD+

Saugvermögen: 65–200 m³/h
Enddruck: 0,01 mbar(a)

Die DHS 65-200 VSD+ ist sauber, intelligent und kompakt. Da sie kein Öl verwendet, treten weder Ölemissionen noch sonstige Kontaminationen auf. Sie können sich also sicher sein, dass die Abluft extrem sauber ist. Außerdem können Sie eine herausragende Leistung und eine exzellente Handhabung von Dampf und Staub erwarten. Die einfache, aber wirksame Konstruktion und die eingebauten Teile reduzieren die Wartungs- und Systemausfallzeiten.

In einer geräuschreduzierenden Haube eingebaut – der Betrieb verläuft merklich leise und vibrationsfrei. Die kompakte Standfläche sorgt für eine schnelle und problemlose Installation.



Bauteiltrocknung



Vakuumverpackung



Formung von Verbundwerkstoffen



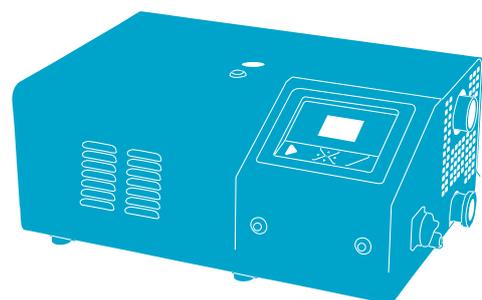
Labore

Das neue Schraubenprofil der DHS 65-200 VSD+ bietet eine hervorragende Leistung in ihrer Kategorie. Die Pumpe ist mit der MKV Elektronik®-Steuerung ausgestattet und bietet eine konkurrenzlose integrierte Intelligenz.

Funktionen, auf die Sie sich verlassen können:

- Die innovative Lagerentlüftungsöffnung verhindert eine Verschmutzung der fettgeschmierten Lager durch die Einlassgase aus dem Prozess
- Die kompakte Konstruktion reduziert die Geräuschpegel und bewahrt die Integrität der Pumpenteile
- Mit Elektronik® erhalten Sie die neuesten Statusaktualisierungen zu Betriebs- und Stillstandszeiten, programmierbare Timer, Warn-, Fehler- und Abschaltanzeigen usw.
- Der Riementrieb läuft sanft an, wodurch eine geringere Spannung auf dem Riemen erzeugt und seine Lebensdauer erhöht wird

Die erste Vakuumpumpe der Welt, die eine Zertifizierung der Klasse 0 erhalten hat, ist sauber, intelligent und kompakt.



Trockenlaufende Klauenvakuumpumpen



DZS VSD+

Saugvermögen: 65–300 m³/h

Enddruck: 50 mbar(a)–140 mbar(a)

Die Belastbarkeit, Effizienz und Fremdstoffverträglichkeit der DZS-Vakuumpumpen machen sie zu einer klugen Wahl für Ihre Anwendung. Diese trockenlaufenden Klauenvakuumpumpen werden nach Ihren exakten Standard- und Qualitätsmaßstäben gebaut und bieten Ihnen eine pflegeleichte und kostengünstige Lösung.

Die Ausführung mit hygienischer Spülung ist für Lebensmittelanwendungen und die ATEX-Ausführung für staubreiche Betriebsumgebungen für die pneumatische Förderung erhältlich.



Pneumatische Förderung



Druckindustrie



Kunststoffextrusion

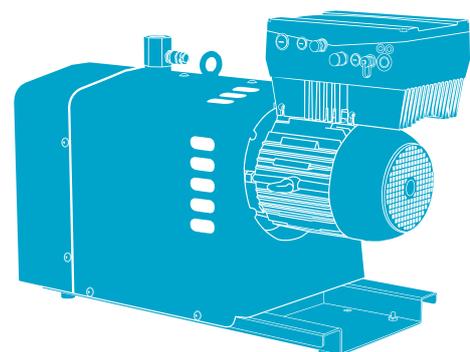


Papierverarbeitung

Funktionen, auf die Sie sich verlassen können:

- Mit Klasse 0 zertifizierte trockenlaufende Klauenvakuumpumpen, einstufig, ölfrei, luftgekühlt und mit integrierter VSD⁺-Wechselrichter-Antriebstechnologie
- Effizienter Motor mit optionaler Drehzahlregelung für vollständige Regelbarkeit
- Integrierte Korrosionsbeständigkeit (Standard) mit korrosionsbeständigen Edelstahlklauen
- Leicht zugängliche Pumpenkammer zur Reinigung ohne Öffnen des Getriebes und unabsichtliche Verstellung der Synchronisation
- Modulbauweise gewährt Flexibilität und hohe Effizienz hinsichtlich Wartungs- und Lebenszykluskosten
- Mit einem Wechselrichter-Antrieb am Motor ausgestattet, der die PI-Loop-Funktionalität sowie mehrere Optionen für Fernzugriff, einschließlich der hauseigenen Atlas Copco VSD⁺-App, ermöglicht

Die DZS VSD⁺ verfügt über ein einzigartiges Design mit Edelstahlklauen, eine leicht zugängliche Pumpenkammer und eine patentierte Zwangskühlung. Damit hält sie den härtesten Anwendungen stand und läuft konstant bei einem Enddruck von 50 mbar.



Flüssigkeitsringvakuumpumpen



AWS VSD+

Saugvermögen: 200–37.500 m³/h
Enddruck: 30 mbar(a)

Die Flüssigkeitsringvakuumpumpen der Serien AWS, AWD und AWL von Atlas Copco. Sie werden als Standardpakete mit zahlreichen Konfigurationen für den Betrieb im Durchlauf-, Teil- oder Komplettrückgewinnungsmodus angeboten.

Medienberührende Teile aus Edelstahl sind standardmäßig für Teil- oder Komplettrückgewinnungssysteme erhältlich. Die AW-Flüssigkeitsringvakuumpumpen sind sowohl als einstufige (AWS) als auch als zweistufige Pumpenausführungen (AWD) mit Kapazitäten von 200–37.500 m³/h und einem Enddruck von bis zu 30 mbar(a) erhältlich.

Für komplexere Prozesssystemanforderungen bieten wir maßgeschneiderte Pakete an.



Filtration von Mineralien



Gummivulkanisierung



Trocknung

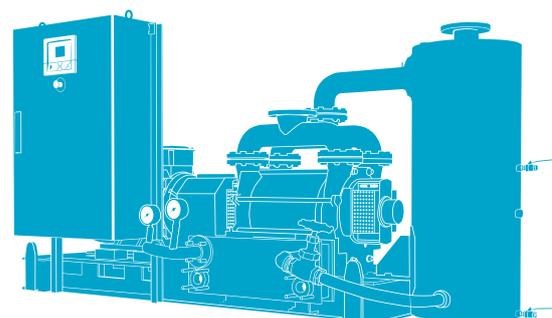


Zuckerverarbeitung

Funktionen, auf die Sie sich verlassen können:

- Modulare Bauweise für drei Pakettypen: Durchlauf, Teil- oder Komplettrückgewinnung
- Optionale Werkstoffe: Gusseisen, teilweise Edelstahl, komplett Edelstahl
- Im Zubehör sind standardmäßig medienberührende Teile aus Edelstahl enthalten
- Ausführungen für nicht gefährliche Bereiche sowie ein umfassendes Angebot mit Skid montierten Zubehörteilen erhältlich

Wenn eine solide Pumpe mit der neuesten Steuerungstechnik vereint wird, ergibt sich eine schöne Kombination aus Gehirn und Muskelmasse. Die VSD+-Option ist für bis zu 1.600 m³/h verfügbar.



Ölabgedichtete Drehschieber-Vakuumpumpen

GVS VSD⁺

Saugvermögen: 16–700 m³/h
Enddruck: 0,5 mbar(a)

Die Baureihe GVS VSD⁺ umfasst robuste und bewährte Vakuumpumpen mit technologisch fortschrittlicher Konstruktionsweise. Die Baureihe GVS VSD⁺ arbeitet nach dem bewährten ölabgedichteten Drehschieberprinzip, das bereits seit vielen Jahren in sämtlichen allgemeinen Vakuumanwendungen der Industrie erfolgreich zum Einsatz kommt.

Die Baureihe GVS VSD⁺ bietet höchste Effizienz bei der Erzeugung von Vakuum und eignet sich ideal für kritische Anwendungen in den Branchen Verpackung, Holzverarbeitung, Gummi, Kunststoff, Elektronik, Papier und Druck, Materialhandhabung sowie anderen anspruchsvollen Branchen.

Unsere behältermontierten Systeme mit einstufigen, ölabgedichteten Drehschiebern bieten eine zuverlässige Lösung für zahlreiche Vakuumanforderungen.



Nahrungsmittelverpackung



Laminierung



Vakuumverpackung



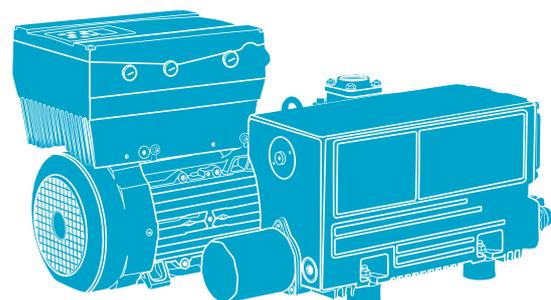
Medizinische Systeme

Sie werden betriebsbereit mit einem Behälter, einem Schaltkasten mit Steuerung und einem Filter vor jeder Pumpe geliefert.

Funktionen, auf die Sie sich verlassen können:

- Mit innovativen Funktionen ausgestattet, die eine höchstmögliche Leistung bei niedrigsten Lebenszykluskosten gewährleisten
- Serienmäßig integrierter Gasballast erhöht Wasserverarbeitungsvermögen
- Für einen Dauerbetrieb zwischen 400 mbar(a) und Enddruck ausgelegt
- Ein komplettes, betriebsbereites Paket mit allen Optionen und Zubehörteilen, die für allgemeine Grobvakuumanwendungen erforderlich sind

Wir verfügen über die richtige Pumpe für Sie – schließlich sind zehn verschiedene Modelle bei uns erhältlich. Ab jetzt als lokale VSD⁺-Ausführung erhältlich, mit lokalisierter variabler Leistung für stabilen Druck, verbesserte Produktivität und geringeren Energiebedarf.



Scrollpumpen



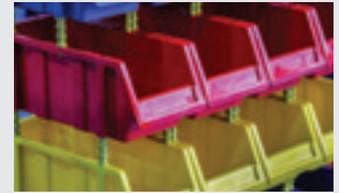
DSS

Saugvermögen: 65–100 m³/h
Enddruck: 0,3 mbar(a)

Die DSS-Scrollvakuumpumpe ist die aktuellste Ergänzung der industriellen Trockenpumpenserie von Atlas Copco. Mit nur einem beweglichen Teil und berührungslosem Design garantiert die Aluminiumkonstruktion eine geräuscharme, trockene, hocheffiziente und wartungsarme Vakuumerzeugung im Grobvakuumbereich. Einzigartige Funktionen für Gasentlastung und Gasballast sorgen für ein ausgezeichnetes Dampfverarbeitungsvermögen.



Verpackung



Formen



Trocknung

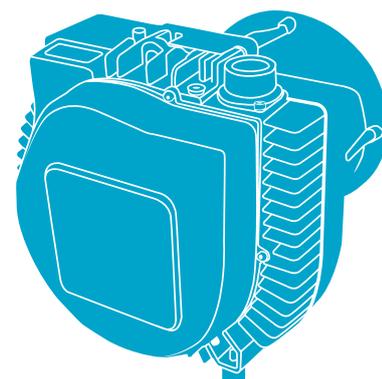


Laborvakuum

Funktionen, auf die Sie sich verlassen können:

- Einfaches, sauberes und modernes Design, das kompakt und robust ist
- Abnehmbare vordere Abdeckung für Zugriff auf Scroll und Einlassfilter
- Einlass-Rückschlagventil
- Maximale Regelbarkeit mit möglichem Wechselrichterantrieb
- Bis zu 50 % geringerer Stromverbrauch im Vergleich zu Drehschieberpumpen

Diese einfache und elegante, geräuscharme Pumpe ist im Büro genauso einsetzbar wie in der Werkstatt; trocken und langlebig für stabiles Vakuum bei niedrigen bis mittleren Volumenstrommengen.



Mechanische Boosterpumpen



DRB 250–2000

ZRS 250–4200

Unsere mechanischen Boosterpumpen basieren auf dem einfachen Roots-Prinzip und sind nach wie vor die bevorzugten Pumpen für Anwendungen, bei denen hohe Saugvermögen für Drücke im Bereich von 0,01 bis 50 mbar erforderlich sind. Diese Pumpe muss grundsätzlich mit einer weiteren Pumpe betrieben werden, die eine hohe Druckdifferenz zum atmosphärischen Druck erzeugen kann. Da die Pumpen bei relativ niedrigen Drücken arbeiten, ist die mechanische Boosterpumpe nicht derselben Konzentration korrosiver Prozessmedien ausgesetzt wie die Vorvakuumpumpe, und dadurch besonders zuverlässig.



Hochgeschwindigkeitsverpackung



Trocknung und Gefriertrocknung



Vakuumkühlung



Industrievakuum

Funktionen, auf die Sie sich verlassen können:

Saugvermögen DRB: 250–2000 mbar(a)

Enddruck: 0,01 mbar(a)

• DRB 250-2000

- Erhältlich mit mehreren Motorantrieben und luftgekühltem, angeflanschem Standard-Drehstrommotor
- Kann entweder vertikal oder horizontal eingesetzt werden und verfügt über die Option, die Position bei Bedarf zu ändern
- Entspricht der höchsten Energieeffizienzklasse IE3. Das bedeutet: weniger Stromverbrauch und geringerer CO₂-Ausstoß

Baureihe DRB



Baureihe ZRS

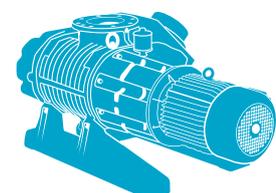


Saugvermögen ZRS: 375–4.985 m³/h

ZRS 250 - 4200

- Geeignet für Anwendungen, bei denen ein hohes Saugvermögen in der Druckregion von 0,01 bis 50 mbar/0,0075 bis 37,5 Torr erforderlich ist
- Die ZRS-Pumpen bieten eine hohe Qualität und einen ölfreien Pumpenmechanismus
- Die Bauweise der Wellendichtungen wurde optimiert, damit keine Schmiermittel in den Pumpenmechanismus gelangen
- Die dynamisch ausgewuchteten Rotoren und präzise geschliffenen Zahnräder tragen zu einem reibungslosen und geräuscharmen Pumpenbetrieb bei

Die DRB Roots Boosterpumpe ist luftgekühlt, verfügt über einen integrierten Bypass und bietet Sicherheit bei Lebensmittelverpackungsanwendungen.



Steuereinheiten



Die zentralen Steuerungen Elec Cab und ES von Atlas Copco wurden entwickelt, um eigenständige Maschinen mit fester Drehzahl in intelligente Vakuumsysteme umzuwandeln.

Zentrale Steuerungen der ES-Baureihe

Die zentrale ES-Steuerung erstellt aus mehreren VSD⁺-Geräten ein vernetztes System. Ermöglicht den automatischen Ausgleich von Betriebsstunden und synchronisierte Leistung zwischen verschiedenen Geräten, maximale Energieeffizienz und die Planung von Wartungsarbeiten und -kosten. Die ES-Lösung ist entweder in einem wie in der Abbildung gezeigten wandmontierten Schaltschrank oder als integrierte Software-Option für jede Atlas Copco-Vakuumpumpe mit integrierter Mk.5 Elektronik[®] erhältlich, zum Beispiel LRP VSD⁺ oder GHS VSD⁺.



ELEC CAB-Pumpensteuerung

Elec Cab steuert sowohl bloße Pumpen von Atlas Copco als auch Pumpen anderer Hersteller, unabhängig von ihrer Elementtechnologie.

Öleingespritzter Drehschieber, Schraube, Scroll, Klaue, Flüssigkeitsring etc.: Die Elec Cab handhabt sie alle mit Leichtigkeit.

Durch die Synchronisierung zwischen Prozess und Vakuumsystem, die Fernüberwachung und die aktiven Prozesssteuerungseinstellungen zentralisiert die Elec Cab dezentrale Systeme und bringt Ihren Produktionsprozess auf ein höheres, kostengünstigeres und zuverlässigeres Niveau.

Durch integrierte Sollwert-Steuerung, VSD-Technologie und Software für gleichmäßige Nutzung treten in der Instandhaltung merkliche Kosteneinsparungen auf.

Jetzt erhältlich für eine bis vier Pumpen von 2,2 kW bis 45 kW und 380–460 V.



Zubehör



Neben dem Angebot Vakuumpumpen ist Atlas Copco darauf spezialisiert, eine Komplettlösung für Ihre spezifischen Vakuumanforderungen zu liefern.

Daher ist eine große Auswahl an Zubehör erhältlich, von der Vorfiltration auf der Einlassseite bis hin zu Prozessleitungen und Filtration auf der Auslassseite.

Weitere Informationen, die auf Ihre exakten Prozessanforderungen zugeschnitten sind, erhalten Sie von Ihrem Ansprechpartner von Atlas Copco.

Knockout Pot • Filtration • Flüssigkeitsabscheider Vakuumbehälter • Ventile • Behälter



Wir kennen uns mit Vakuum aus



Atlas Copco kennt die Besonderheiten der Vakuumtechnologie genau. Als Marktführer und Vorkämpfer in allen Bereichen der Kompressortechnik haben wir hochmoderne Vakuumpumpen, Systeme und Zubehörteile entwickelt.

Unsere Kundenzentren überall auf der Welt bieten hochwertige Vakuumlösungen an, die genau zu den Anforderungen Ihrer Anwendung passen. Aber wir bieten noch weit mehr Serviceleistungen an. Damit die Vakuumpumpe während ihrer gesamten Lebensdauer in einem sehr zuverlässigen und effizienten Zustand gehalten werden kann, ist an Ihrem Standort Service und Support verfügbar, der auf Ihre speziellen Bedürfnisse zugeschnitten ist und von Experten ausgeführt wird, die in unserem Werk ausgebildet wurden.

Nur mit Unterstützung können Sie das Beste aus Ihrem Vakuumsystem herausholen. Mit professioneller Unterstützung von Atlas Copco.



 Globale Produktionsstätten



