

Atlas Copco

GVS 80-400 VSD⁺ GVS 16-630 A

Drehschieber-
Vakuumpumpen mit fester
und variabler Drehzahl



Atlas Copco – Ihr Spezialist für intelligente Vakuumlösungen

Wir von Atlas Copco nutzen unsere Kerntechnologien seit vielen Jahren zur Entwicklung hochmoderner Vakuumpumpen. Wir sind stets darauf bedacht, Innovationen einzubringen, die Leistung der Pumpen zu verbessern und neue Anwendungsbereiche zu erschließen. Die Eigenschaften unserer ölgedichteten Drehschieber-Vakuumpumpen stellen eine Ergänzung zu jenen Merkmalen dar, die uns zu einem der weltweit führenden Anbieter von Druckluft- und Vakuumlösungen gemacht haben: hohe Qualität, eindrucksvolle Zuverlässigkeit und geringe Lebenszykluskosten.

Bei unserem GVS VSD⁺-Sortiment mit intelligenten Drehschieber-Vakuumpumpen ist uns eine weitere Innovation gelungen, indem wir durch unsere Technologie mit Drehzahlregelung (VSD) Intelligenz und mit unserer VSD⁺-App Fernzugriff bieten.



Zuverlässige Drehschiebertechnologie mit zusätzlicher Intelligenz und Konnektivität

Die Baureihe GVS VSD⁺ umfasst ein robustes und bewährtes Sortiment an Vakuumpumpen mit technologisch fortschrittlicher Konstruktionsweise. Die Baureihe GVS VSD⁺ arbeitet nach dem bewährten ölgedichteten Drehschieberprinzip, das bereits seit vielen Jahren in sämtlichen allgemeinen Vakuumanwendungen der Industrie erfolgreich zum Einsatz kommt.

Die Baureihe GVS 80-400 VSD⁺ umfasst ein Sortiment an kompakten Drehschieber-Vakuumpumpen mit Direktantrieb, die einstufig, ölgedichtet und luftgekühlt sind und über einen integrierten VSD⁺-Wechselrichterantrieb verfügen. Der VSD-Antrieb auf der Oberseite der Pumpe gewährleistet die Steuerung des Drucksollwerts.

Steuerung und Überwachung sind mit der Atlas Copco VSD⁺-App möglich, die für Android- und iOS-Geräte verfügbar ist. Mithilfe einer Bluetooth-Verbindung bietet die App eine Live-Visualisierung der tatsächlichen Pumpenleistung.



VSD⁺

Atlas Copco

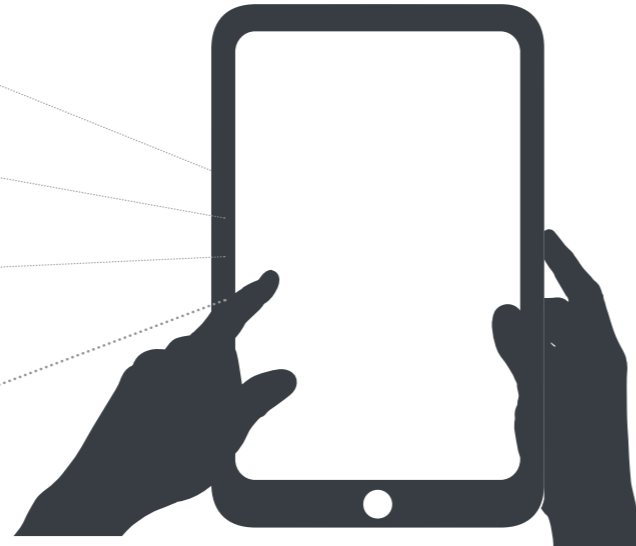
Stellen Sie eine Fernverbindung zu Ihrer intelligenten GVS VSD⁺-Pumpe her

HMI über Smartphone oder PC:
Start/Stop/Steuerung/Inbetriebnahme, lokale Trendanalyse und Überwachung

Auslesen und Steuern über Feldbus:
Druck, Geschwindigkeit, Temperatur, Strom, Betriebsstunden, Start/Stop/Steuerung/Inbetriebnahme

Steuerung mehrerer Pumpen:
Möglichkeit zur Zentralisierung und Steuerung mehrerer Pumpen, einschließlich Regulierung von Druck, Drehzahl und Start/Stop

Überwachung:
Dashboard, Echtzeit, Auslesen von lokaler Trendanalyse

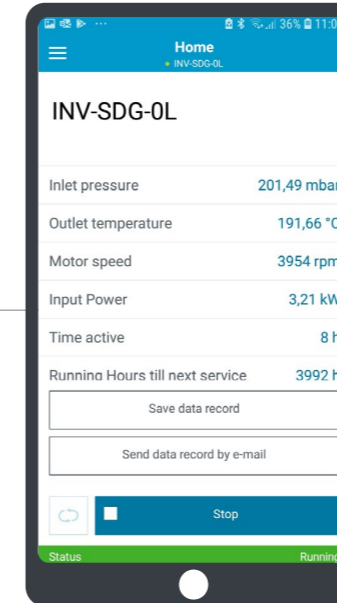


Was wäre, wenn ein Smartphone eine Vakuumpumpe steuern könnte?

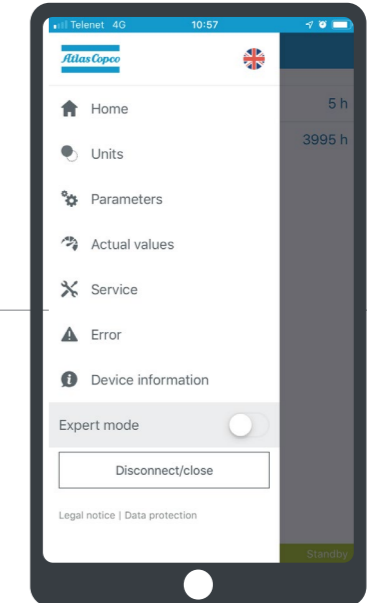


* Die neue VSD⁺-App ist eine Anwendung für iOS- und Android-Geräte, mit der Sie eine Vakuumpumpe mit Ihrem Smartphone steuern und überwachen können. Mit der VSD⁺-App können Sie Ihre GVS VSD⁺-Vakuumpumpe mit nur drei Parametern ganz einfach in Betrieb nehmen – Zieldruck, Start/Stopp-Verzögerung und Stopp-Wert. Starten Sie die Pumpe, verbinden Sie die VSD⁺-App über Bluetooth, geben Sie die gewünschten Parameter ein, und die Pumpe kann in Betrieb gehen.

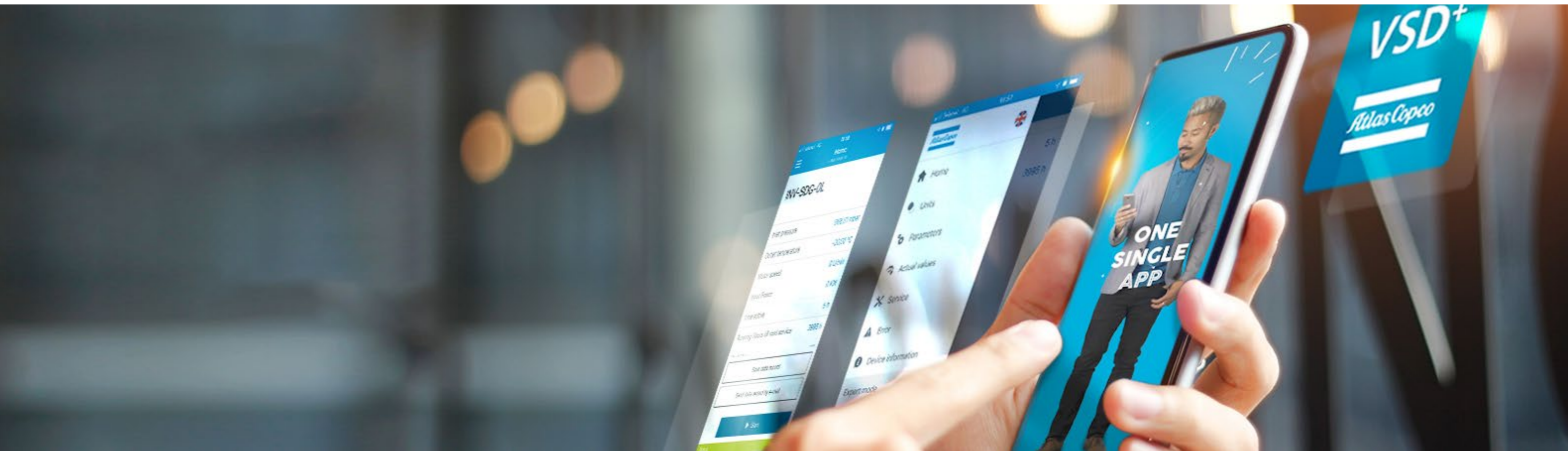
* Die VSD⁺-App ist sowohl im App Store als auch bei Google Play verfügbar



Die VSD⁺-App bietet Ihnen außerdem eine Live-Visualisierung der tatsächlichen Leistung und Einstellungen. Sie können Werte wie Einlassdruck, Rotordrehzahl, Betriebsstunden und Wartungsintervalle überwachen.



Wir präsentieren unseren Vorreiter im Bereich Vakuumpumpensteuerung.



Serie GVS 16-630 A

Die Baureihe GVS 16-630 A 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. Bei zehn Modellen mit einem Volumenstrom zwischen 16 und 840 m³/h (bei 60 Hz), finden Sie garantiert das richtige Modell für Ihre Anwendung.

- Einfache Installation durch kompaktes, platzsparendes Design
- Hohe Zuverlässigkeit durch robuste Bauweise und optimale Rückhaltung von Öl bei jedem Betriebsdruck
- Wartungsarm und geringer Verschleiß durch optimal gewählte Wellendrehzahlen
- Geringe Geräuschentwicklung und Vibrationen über den gesamten Druckbereich
- Niedrige Pumpentemperaturen ermöglichen eine längere Lebensdauer des Öls
- Kann bei jedem Einlassdruck im Dauerbetrieb verwendet werden
- Hohe Wasserverarbeitungskapazität und lange Lebensdauer des Öls

GVS 630 A

- Geführte Drehschieber, weniger Lärm und längere Lebensdauer von Drehschieber und Stator
- Die Kammschmierung sorgt für gleichmäßige Rotortemperaturen und eine bessere Lebensdauer von Öl und Pumpe

GVS 100 A



GVS 630 A



GVS 300 A



Zuverlässige Technologie für Vakuumprozesse



Robuste Technologie

Die Baureihe GVS 16-630 A arbeitet nach dem bewährten ölgedichteten Drehschieberprinzip, das bereits seit vielen Jahren in sämtlichen allgemeinen Vakuumanwendungen der Industrie erfolgreich zum Einsatz kommt. Die Baureihe GVS 16-630 A umfasst robuste und bewährte Produkte mit technologisch fortschrittlicher Konstruktionsweise.



Innovative Merkmale

Atlas Copco hat das Sortiment der GVS 16-630 A mit innovativen Funktionen ausgestattet, die eine höchstmögliche Leistung bei niedrigstmöglichen Lebenszykluskosten gewährleisten. Das serienmäßig integrierte Gasballastventil erhöht das Wasserdampfverarbeitungsvermögen. Eine weitere Funktion ist der Ölrückhalte- und Rückführmechanismus. Hierdurch sind diese Maschinen für den Dauerbetrieb zwischen atmosphärischem Druck und dem Enddruck geeignet. Das integrierte Bypassventil in den Abluftfiltern schützt die Pumpe vor zu hohem Überdruck.



Sauber und effizient

Die Ölabscheidung der GVS 16-630 A ist für die Minimierung von Öldämpfen in der Abluft optimiert. Das Rückschlagventil am Einlass schützt die Vakuumpumpe vor Gegenrotation, falls sie ohne Entlüftung gestoppt wird. Diese Einrichtung bietet außerdem Schutz gegen das Rücksaugen von Öl zum Einsatzort.

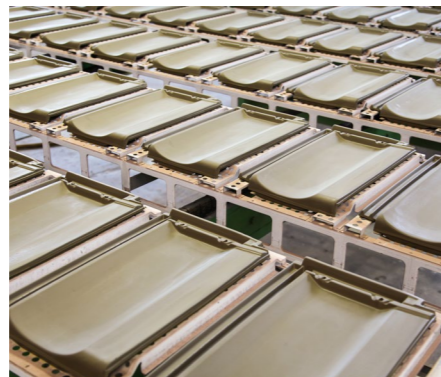
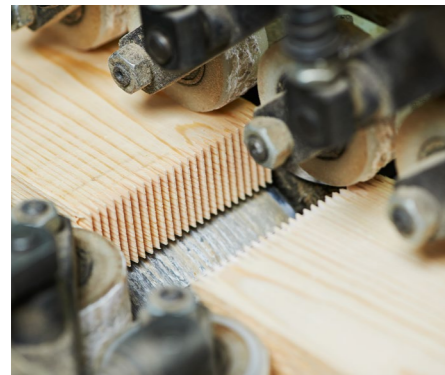


Betriebsbereit

Die Drehschieber-Vakuumpumpen der Reihe GVS 16-630 A werden mit allen Optionen und Zubehörteilen geliefert, die für allgemeine anspruchsvolle Vakuumanwendungen erforderlich sein könnten. Falls Sie spezielle Anforderungen an Ihr Vakuumsystem haben, wenden Sie sich an Ihren Atlas Copco-Vertreter, um die für Sie beste Lösung zu finden.

Industrielle Anwendungen

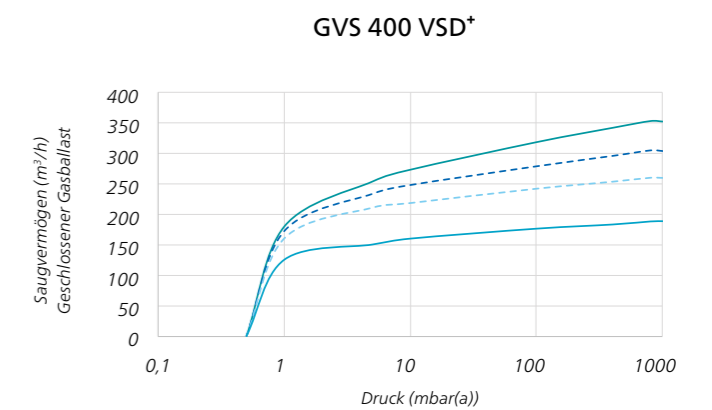
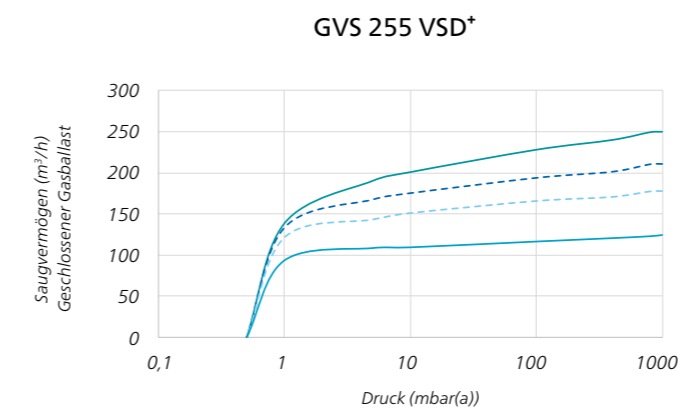
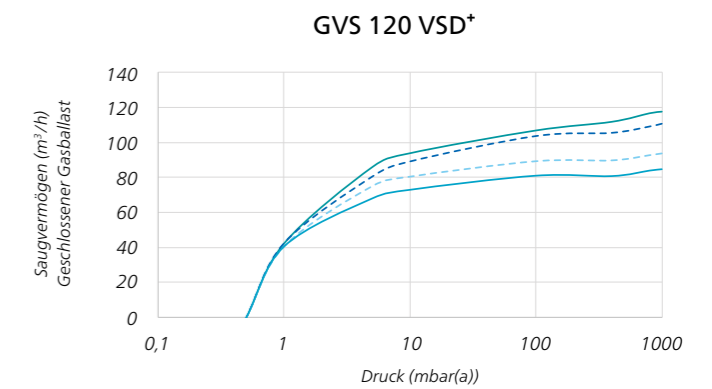
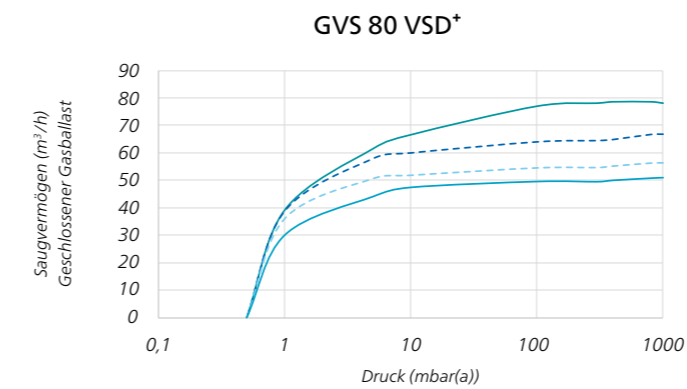
- Verpackung
- Holzbearbeitung
- Gummi und Kunststoffe
- R&D-Systeme
- Elektronikindustrie
- Fördertechnik und Güterumschlag
- Papier und Druck
- Medizinisches Vakuum
- Umwelt
- Schutzgasverpackung
- Kunststoffe
- Gefriertrocknung
- Formkörper aus Ton



Technische Daten für GVS VSD⁺

Pumpenmodell (50/60 Hz)	Minimale–maximale Pumpgeschwindigkeit	Enddruck	Motorleistung
	m ³ /h/cfm	mbar(a)/Hg(V)/Torr	kW/hp
GVS 80 VSD ⁺	51–78	0,5/29,88/0,37	2,2/3
GVS 120 VSD ⁺	84–117	0,5/29,88/0,37	3,7/5
GVS 255 VSD ⁺	119–250	0,3/29,89/0,22	7,5/10
GVS 400 VSD ⁺	187–351	0,3/29,89/0,22	11/15

GVS VSD⁺ – Leistungskurven

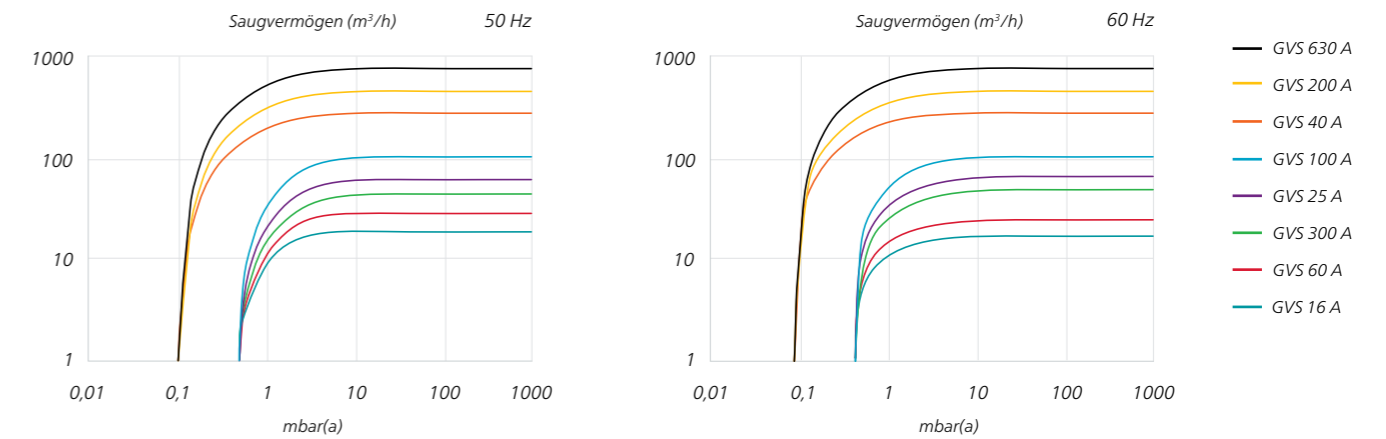


Technische Daten für GVS A

Pumpentyp		Volumenstrom m³/h/cfm	Enddruck mbar(a)/Hg(V)/Torr	Motorleistung	
				1ph kW/hp	3ph kW/hp
GVS 16 A	50 Hz	16/9	0,5/29,88/0,4	0,75/1	0,75/1
	60 Hz	19/11	0,5/29,88/0,4	0,9/1,2	0,9/1,2
GVS 25 A	50 Hz	25/15	0,5/29,88/0,4	0,75/1	0,75/1
	60 Hz	29/17	0,5/29,88/0,4	0,9/1,2	0,9/1,2
GVS 40 A	50 Hz	44/26	0,5/29,88/0,4	1,1/1,5	1,1/1,5
	60 Hz	53/31	0,5/29,88/0,4	1,5/2	1,5/2
GVS 60 A	50 Hz	59/35	0,5/29,88/0,4		1,5/2,2
	60 Hz	71/42	0,5/29,88/0,4		1,8/3
GVS 100 A	50 Hz	98/57	0,5/29,88/0,4		2,2/3
	60 Hz	117/69	0,5/29,88/0,4		3,5/5
GVS 150	50 Hz	151/89	0,1/29,89/0,08		3,3/4,4
	60 Hz	181/107	0,1/29,89/0,08		3,7/5
GVS 200 A	50 Hz	180/106	0,1/29,89/0,08		4/6
	60 Hz	220/130	0,1/29,89/0,08		5,5/7,5
GVS 300 A	50 Hz	280/165	0,1/29,89/0,08		5,5/7,5
	60 Hz	340/200	0,1/29,89/0,08		6,3/8,6
GVS 630 A	50 Hz	700/412	0,1/29,89/0,08		15/20
	60 Hz	840/494	0,1/29,89/0,08		18,5/25

GVS 100–300 A sind auch ohne Motor erhältlich.
GVS 60/100/200/300/630 A sind als Sauerstoffvariante erhältlich. Der Enddruck beträgt 1 mbar(a)/0,8 torr.
GVS 150 stammt aus der Vorgängergeneration.

GVS A – Leistungskurven



* Bei geschlossenem Gasballast.
Pumpenleistung wird bei Einlassdruck und 20 °C mit einer Genauigkeit von +/- 10 % gemessen.

Abmessungen von GVS VSD⁺

Pumpenmodell (50/60 Hz)	Abmessungen L x B x H
	mm x mm x mm
GVS 80 VSD ⁺	750 x 360 x 365
GVS 120 VSD ⁺	770 x 400 x 380
GVS 255 VSD ⁺	1.010 x 535 x 525
GVS 400 VSD ⁺	1.220 x 555 x 551

Abmessungen von GVS A

Pumpentyp	Abmessungen L x B x H (mit Einlassfilter)
	mm x mm x mm
GVS 16 A	440 x 267 x 347
GVS 25 A	440 x 267 x 347
GVS 40 A	563 x 283 x 451
GVS 60 A	609 x 320 x 481
GVS 100 A	Europa: 762 x 398 x 488 Welt: 791 x 398 x 488
GVS 150	865 x 392 x 458
GVS 200 A	Europa: 1.078 x 535 x 678 Welt: 1.088 x 535 x 678
GVS 300 A	Europa: 1.160 x 555 x 683 Welt: 1.120 x 555 x 683
GVS 630 A	1.567 x 909 x 1.068



Atlas Copco AB

atlascopco.com/vacuum



6996 0059 04 © 2023, Atlas Copco. Alle Rechte vorbehalten. Produktausführung und technische Daten können jederzeit ohne Ankündigung oder Verpflichtung geändert werden.
Vor dem Gebrauch alle Sicherheitsanweisungen im Benutzerhandbuch lesen.