

Beschreibung der Anwendung:
Die Rotorschieber für Vakuumpumpen

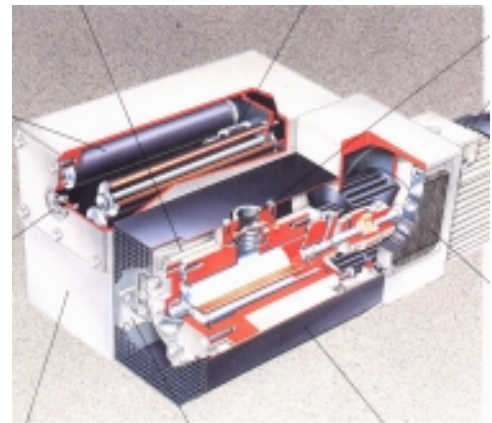


Abb.1

Beschreibung des Einbauortes:
Die Rotorschieber laufen in einem Grauguß-
gehäuse und sind für das Ansaugen, Verdichten und
Ausstoßen des Mediums verantwortlich. Arbeits-
prinzip siehe Abb. 2

Belastungen:

Die Gleitgeschwindigkeit des Rotor-
schiebers beträgt bis zu 600 m/min
bei einer Einsatztemperatur von
120°C



Abb.2

Besonderheiten:

Die Rotorschieber müssen eine hohe Beständigkeit gegen Chemikalien (Bremsflüssigkeit) und eine hohe Temperaturbeständigkeit aufweisen.

Zielvorstellung:

Die bisher verwendeten Rotorschieber aus asbesthaltigem Material mußten aus Umweltschutzgründen substituiert werden. Außerdem darf das Spiel zwischen Rotorschieber und Gehäuse nur sehr gering sein, da der Wirkungsgrad der Pumpe davon abhängig ist.

Problemlösung - Bauteilbeschreibung:

Die hier verwendeten Rotorschieber aus Inkutex GSB besitzen eine Länge von 600mm und eine Breite von 120mm. Das Gehäuse ist mit K5 toleriert, der Schieber ist mit g5 toleriert, so daß ein sehr enges Spiel erreicht wird.

Lebensdauer:

Vorteile:

Es sind keine asbesthaltigen Bauteile mehr in der Pumpe vorhanden.

Referenzkunden:

Leybold, Köln, Deutschland; Leybold S.A.

Weitere Informationen: