

DIE NÄCHSTE GENERATION

Intelligente Hochleistungs-Wälzkolbenpumpen für Grob- und Feinvakuumanwendungen – Dass es bei der Entwicklung einer neuen Vakuumpumpe nicht reicht, sich nur am Energiebedarf zu orientieren, hat Pfeiffer Vacuum mit der neuen HiLobe-Baureihe eindrucksvoll unter Beweis gestellt. Viele weitere Features erhöhen den Anwendernutzen deutlich.

PERFEKT ANPASSBAR

Die Baureihe bietet ein breites Spektrum an Saugvermögen (520 bis 2100 m³/h). Die Drehzahl lässt sich individuell regeln und somit perfekt auf spezifische Anforderungen abstimmen. Durch die flexible Einbaulage (horizontal/vertikal, mit/ohne Gehäuse) werden Installationskosten reduziert.

SICHER

Die Pumpen sind zur Atmosphäre hin hermetisch abgedichtet und bieten eine maximale integrale Leckagerate von $<1 \cdot 10^{-6}$ Pa m³/s. Die intelligente Zustandsüberwachung und das innovative Rotor-/Motorkonzept gewährleisten eine lange Lebensdauer und höchste Betriebssicherheit.

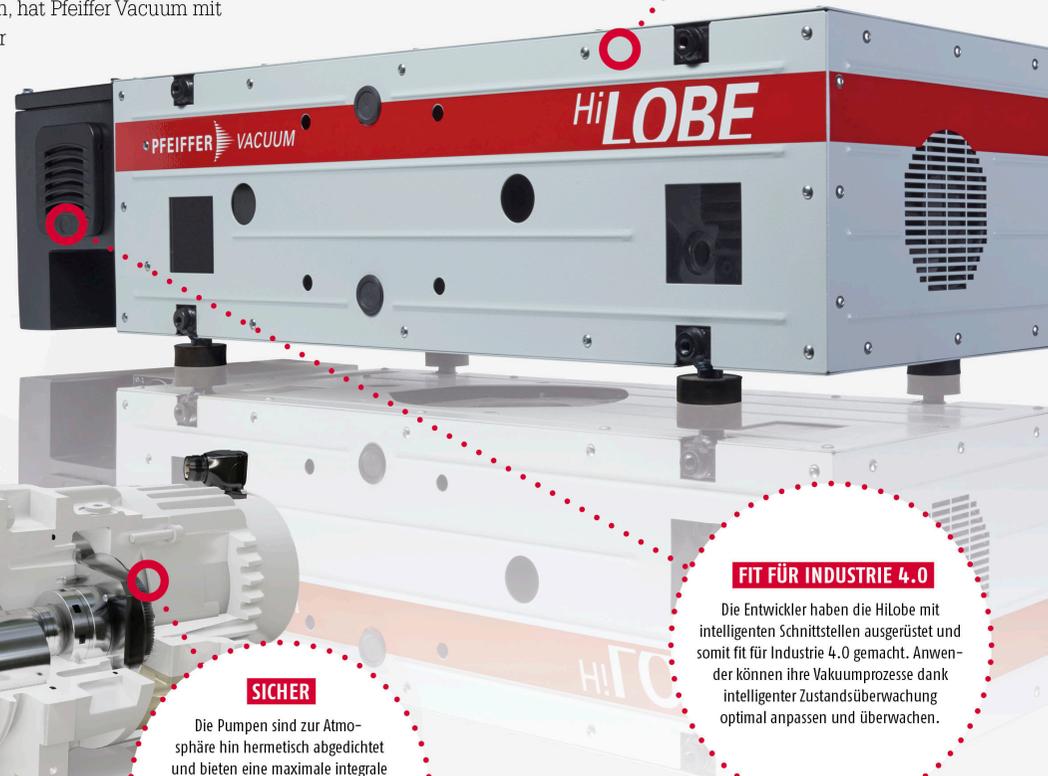
ANWENDUNGEN

Die Einsatzmöglichkeiten der neuen Wälzkolbenpumpen sind vielfältig. Ihre Stärken spielen sie u.a. aus

- in Gefriertrocknungsprozessen
- bei der Lecksuche
- in der Metallurgie
- bei Beschichtungsprozessen
- beim Elektronenstrahlschweißen

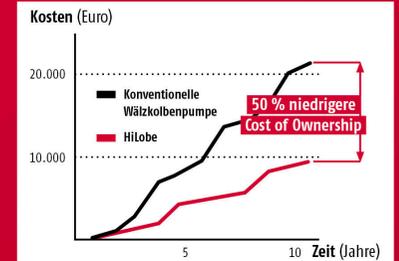
FIT FÜR INDUSTRIE 4.0

Die Entwickler haben die HiLobe mit intelligenten Schnittstellen ausgerüstet und somit fit für Industrie 4.0 gemacht. Anwender können ihre Vakuumprozesse dank intelligenter Zustandsüberwachung optimal anpassen und überwachen.



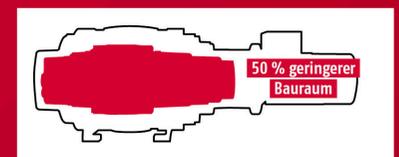
EFFIZIENT

Es kommen ausschließlich Motoren der Energieeffizienzklasse IE4 und optimierte Rotorgeometrien zum Einsatz. Aufgrund des Abdichtungskonzepts ist in den meisten Fällen der Einsatz von Sperrgas überflüssig, was die Betriebskosten noch weiter senkt. Ein durchdachtes Luftkühlungskonzept ersetzt die kostenintensive Wasserkühlung.



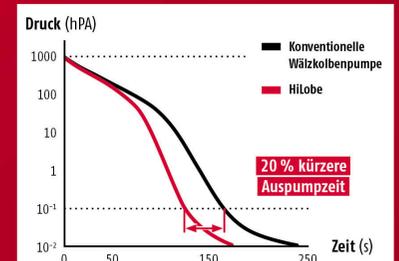
PLATZSPAREND

Oft unterschätzt: Das Teuerste bei einer Pumpenan-schaffung ist der umbaute Raum. Die HiLobe-Baureihe setzt mit einem um 50 % geringeren Bauraum ein Ausrufezeichen.



LEISTUNGSSTARK

Das innovative Antriebskonzept der HiLobe ermöglicht ca. 20 % kürzere Abspumpzeiten im Vergleich zu herkömmlichen Wälzkolbenpumpen, insbesondere bei Schnellvakuaerungen.



PROCESS Infografik
in Zusammenarbeit mit

PFEIFFER VACUUM