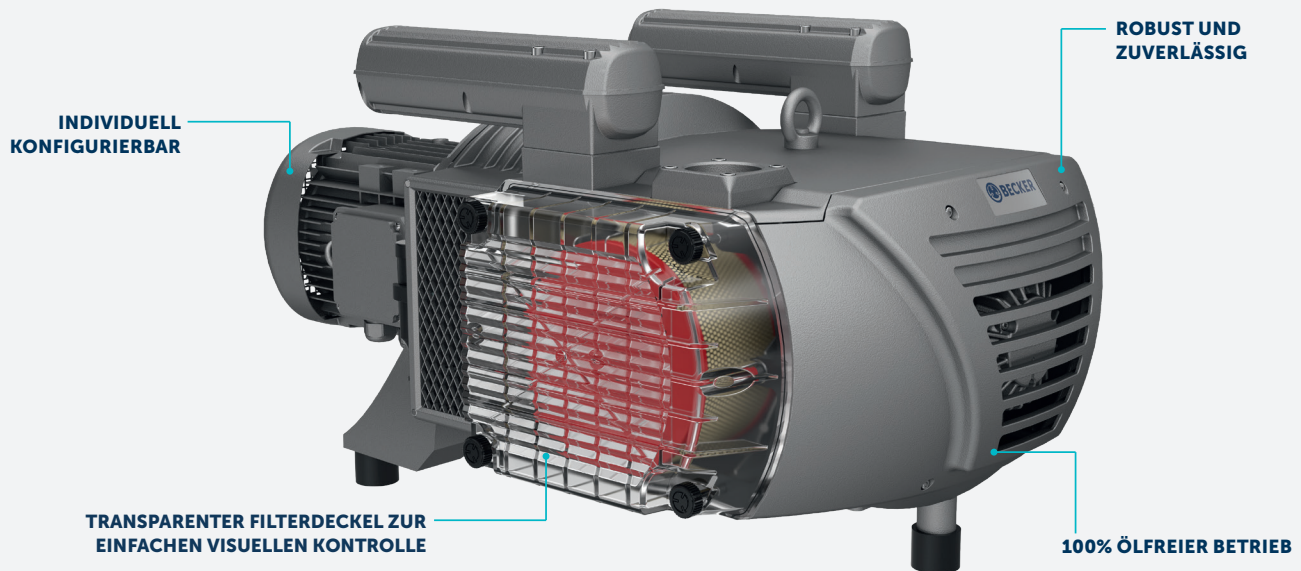


VTLF/DTLF/DVTLF 2.

DREHSCHIEBER- PUMPEN

MAKE IT BECKER.



TROCKENLAUFENDE DREHSCHIEBER- PUMPEN VON BECKER

Die TLF Serie von Becker ist eine Baureihe von direktangetriebenen ölfreien Vakuumpumpen, Verdichtern und kombinierten Geräten. Durch den einwelligen und robusten Aufbau setzt die TLF in vielen industriellen Anwendungsgebieten den Standard.

EFFIZIENZ

- Hocheffiziente Vakuum- und Drucklufterzeugung
- Niedriger Leistungsbedarf
- Hocheffiziente IE3-Motoren
- UL/CSA approbierte Motoren
- Drehzahlregelbarkeit (optional) zur Optimierung auf den gewünschten Betriebspunkt ohne Drosselverluste

INDIVIDUALISIERUNG

- Breites Motorspektrum mit Ausrichtung auf globale Spannungsnetze
- Schallhaubenlösungen (auch zum Nachrüsten von Bestandsgeräten)
- Neben dem umfangreichen Zubehörbaukasten zählen kundenspezifische Produktlösungen, auch bei kleiner Stückzahl, zu unserer Kompetenz.

VORTEILE

- Made in Germany
- Baugrößen von 174 bis 600 m³/h
- 100% ölfreier Betrieb
- Robust und extrem zuverlässig durch einwelligen Direktantrieb
- Varianten für Vakuum (VTLF), Druck (DTLF) und kombinierten Betrieb (DVTLF) verfügbar
- Inklusive integriertem Zubehör:
 - Sicherheitsventil
 - Abblaseventil (VTLF)
 - Filtration mit transparenten Filterdeckeln zur einfachen visuellen Kontrolle
 - Rückschlagventil (optional)
 - Staubabscheider (optional)
- Schneller und einfacher Vor-Ort-Service

TECHNISCHE DATEN VTFL/DTFL/DVTLF 2.

Vakuum	VTFL 2.200		VTFL 2.250		VTFL 2.360		VTFL 2.400		VTFL 2.500	
	50 Hz	60 Hz	50 Hz	60 Hz	50 Hz	60 Hz	50 Hz	60 Hz	50 Hz	60 Hz
m ³ /h	178	218	244	286	351	402	390	460	495	570
mbar absolut	200	200	200	200	250	250	200	200	250	250

Druck	DTFL 2.200		DTFL 2.250		DTFL 2.360	DTFL 2.400		DTFL 2.500	
	50 Hz	60 Hz	50 Hz	60 Hz	50 Hz	50 Hz	60 Hz	50 Hz	60 Hz
m ³ /h	174	216	247	294	360	365	440	515	600
bar relativ	+1,8	+1,8	+1,8	+1,8	+0,9	+1,8	+1,8	+1,8	+1,8

Kombiniert	DVTLF 2.250		DVTLF 2.250		DVTLF 2.400		DVTLF 2.500	
	50 Hz	60 Hz	50 Hz	60 Hz	50 Hz	60 Hz	50 Hz	60 Hz
m ³ /h	242	287	246	288	380	455	500	575
bar relativ	±0,5	±0,5	±0,5	±0,5	±0,5	±0,5	±0,5	±0,5



SERIE X: BECKER-INNOVATION MIT TOP-GEWÄHRLEISTUNG

Bestückt mit speziell entwickelten Schiebern, zeichnen sich die trockenlaufenden Drehschieberpumpen durch höchste Abriebfestigkeit und nochmals erhöhten Standzeiten aus.

Becker garantiert für diese Geräte eine Schieberstandzeit von 20.000 Betriebsstunden bzw. maximal 3 Jahren.

Verfügbar als

- VXLF 2.200, 2.250, 2.400 und 2.500
- DXLF 2.200, 2.250, 2.400 und 2.500

DIE BECKER LÖSUNG

Als international führender Hersteller auf dem Gebiet der Vakuum- und Drucklufttechnologie bieten wir unseren Kunden ganzheitliche Lösungen für Ihre individuellen Anforderungen. Die trockenlaufenden Drehschieber-Vakuumpumpen von Becker sind die ideale Lösung für

- Holzbearbeitende Industrie: Spannen von Werkstücken bzw. deren Handling
- Druck- und Papierindustrie: Saug-, Druck- und kombinierte Druck-/Vakuum-Prozesse
- Elektronikindustrie: Handling-Prozesse
- Medizinbereich: Zentrale Vakuumanlagen in Krankenhäusern
- Pneumatische Förderung: Transport von Kunststoffgranulaten, Pulvern etc.
- Lebensmittelindustrie: Thermoformprozesse sowie Trockenverpackungsanwendungen
- Zentrale Luftversorgungsanlagen: Vakuum-Systeme als Ersatz für dezentrale Maschinen-Einzelversorgungen



VARIAIR UNIT: DIE BECKER FREQUENZ-UMRICHTERTECHNOLOGIE

Der integrierte Frequenzumrichter steigert die Leistungsdaten der Pumpen erheblich und passt sie so exakt an den Kundenbedarf an. Der Energiebedarf wird optimiert und ein konstanter Druck auch bei unterschiedlicher oder stark schwankender Abnahme garantiert. Unnötige Ansaug- bzw. Abblasegeräusche sowie eine zusätzliche Schallemission für nicht benötigte Luft entfallen. Der integrierte Softstart verringert die Belastung der mechanischen Bauteile und verlängert die Lebensdauer. Der variable Leistungsbereich minimiert die Typenvielfalt und bietet so auch logistische Vorteile.

VORTEILE SERIE X

- Schnell, sauber und leise
- 100% ölfrei
- Verschleißarm und zuverlässig
- Energiesparend

VORTEILE VARIAIR UNIT

- Verkürzte Auspumpzeiten durch 60 Hz Betrieb im 50 Hz Netz
- Druckkonstanthaltung in der gesamten Anwendungsbreite durch PID Regelung
- Reduzierung der Energiekosten bei gleichzeitiger Verlängerung der Gerätestandzeiten
- Geräteschutz durch individuellen Kennfeldbetrieb
- Interne SPS ermöglicht kundenspezifische Softwareanpassung
- Optionale Unterstützung von etablierten Feldbussystemen (CANopen, Profibus und EtherCAT)