

# NEUER STANDARD IN DER VAKUUMTECHNIK

GHS VSD<sup>+</sup> – drehzahlgeregelte ölgedichtete Schrauben-Vakuumpumpe:  
kompakt, komplett und hocheffizient

Atlas Copco

Mit der GHS VSD<sup>+</sup> zieht ein neuer Standard hinsichtlich Energieeffizienz und Installationsaufwand in die Vakuumtechnik ein.

## Plug&Play

Einlassfilter, Einlassregler, Schaltschrank und Frequenzumrichter sowie unsere ELEKTRONIKON®-Steuerung sind mit Motor und Vakuumpumpe unter der Schallhaube auf kompakter Fläche integriert.

**Nur Saugleitung und Spannungsversorgung anschließen und Ihre Vakuumversorgung steht!**

## Überragende Effizienz

Durch die Drehzahl- bzw. Drucksollwertregelung passt die Pumpe die Vakuumherzeugung exakt an den jeweiligen Vakuumbedarf an. **Gegenüber unregulierten Systemen sind bis zu 50 % Energieeinsparung möglich.** Optional ist eine integrierte Wärmerückgewinnung für Heißwasser (bis 90 °C) lieferbar.

## Maximale Flexibilität

Alle Pumpen sind mit einem elektronisch gesteuerten Gasballastventil zum Feuchtigkeitshandling ausgestattet. Um bis zu 100 % gesättigte Luft verarbeiten zu können, gibt es unsere mit speziellem Temperatur-Management ausgestattete **Humid-Version**, und die **Turbo-Version** reduziert die Intervallzeiten bei zyklischen Prozessen.

## Konnektivität

Mehrere Pumpen können über **CAN-Bus** (Profi- und Mod-BUS ebenfalls möglich) verbunden und gemeinsam gesteuert werden. **SMARTLINK** ermöglicht eine komplette Überwachung bis hin zur Protokollierung nach ISO 50001.



Ihre komplette Vakuumherzeugung auf gut

1m<sup>2</sup>

Bei der drehzahlgeregelten ölgedichteten Schrauben-vakuumpumpe GHS VSD<sup>+</sup> sind alle für den Betrieb erforderlichen Anlagenteile unter einer Schallhaube vereint.



## GHS VSD<sup>+</sup> ausprobieren?

Sprechen Sie uns an. Wir können Ihnen Testpumpen zur Verfügung stellen oder attraktive Try & Buy Modelle anbieten.

# VAKUUM VON ATLAS COPCO

## Sie benötigen Vakuum ...

- zum Halten, Heben und Bewegen
- für Bearbeitungszentren in der Kunststoff-, Holz-, Metall-, Glas- und Steinverarbeitung
- für Lebensmittel- und generelle Verpackung
- für Teigwarentgasung
- für Tonentgasung
- zum Laminieren, Formen und Tiefziehen



## Wir haben die passende Vakuumlösung für Sie ...

### ▪ Schrauben-Vakuumpumpe GHS VSD+



**Kleine Baureihe:** GHS 350 / 585 / 730 / 900 VSD+, 74–870 m<sup>3</sup>/h  
**Mittlere Baureihe:** GHS 1300 / 1600 / 1900 VSD+, 160–1.750 m<sup>3</sup>/h  
**Große Baureihe:** folgt 2016

Die Pumpen sind optimiert für den Druckbereich zwischen 5 und 400 mbar abs.

**Sie sind besonders geeignet für zentrale Vakuumstationen.**

### ▪ Drehschieber-Vakuumpumpen



**GVS einstufig**, ölgedichtet, 20–300 m<sup>3</sup>/h, 0,5–400 mbar abs.  
**Das Basis-Produkt im Grobvakuumbereich.**

**GVD zweistufig**, ölgedichtet, 0,7–275 m<sup>3</sup>/h, 10<sup>-3</sup>–10 mbar abs.  
**Mediumvakuum für Labore und Industrie.**

### ▪ Vakuum-Booster ZRS 250–4200



**Ölfreier Rootsbooster** mit hydrokinetischer Kupplung.  
Nur in Verbindung mit einer Hauptpumpe einsetzbar.

**Läuft von Beginn der Evakuierung an mit – für kurze Zykluszeiten!**

### ▪ Drehkolben-Vakuumpumpe GLS



**GLS**, das Arbeitstier unter den Vakuumpumpen,  
250 oder 500 m<sup>3</sup>/h, bis 10<sup>-2</sup> mbar abs.

**Für Anwendungen in der Chemie, Metallurgie und Wärmebehandlung.**

### ▪ Flüssigkeitsring-Vakuumpumpen



**AWS einstufig**, 3.300–37.500 m<sup>3</sup>/h, 180–1000 mbar abs.  
**AWD zweistufig**, 200–4.510 m<sup>3</sup>/h, 30–1000 mbar abs.

**Sehr robuste, wartungsarme Vakuumpumpe für extrem schmutzige und belastete Anwendungen in der Chemie-, Papier- und Schwerindustrie sowie Kraftwerkstechnik.**

Auch als Package mit Teil- oder Komplettzirkulation der Trennflüssigkeit lieferbar.



Atlas Copco Kompressoren und Drucklufttechnik GmbH  
Langemarckstr. 35 · 45141 Essen  
Tel. 0201 21770 · Fax 0201 216917  
info.kompressoren@de.atlascopco.com  
[www.atlascopco.de](http://www.atlascopco.de)

Wir bringen nachhaltige Produktivität.

Atlas Copco