



# GDI V6

## Information Kernbohrtechnik GDI 6V Vakuumpumpe

Unsere Vakuumpumpe wurde vor ca. 20 Jahren speziell für den Kernbohrmaschinenmarkt entwickelt

Weitere wichtige Punkte stecken im Detail. Wir haben uns bei allen Bauteilen unsere Gedanken gemacht, es werden robuste und qualitativ hochwertige Materialien verbaut.

Es ist durchaus möglich, dass beim Einsatz ein wenig Wasser angesaugt werden könnte, daher haben wir unsere Vakuumpumpe mit einem speziell konstruierten Vakuumbehälter mit integriertem Spritzblech ausgestattet. Dadurch wird verhindert, dass in den Pumpenkopf Flüssigkeit angesaugt werden könnte.

Nach dem Einsatz muss nicht -wie bei vielen anderen Konkurrenzgeräten- der Vakuumbehälter entleert werden. Dies **geschieht bei unserer Vakuumpumpe automatisch**, sobald der Saugschlauch am Gerät abgekoppelt wird.

Es sind zwei Filter vor der Pumpe eingebaut, damit die Pumpe ausreichend gegen das Ansaugen von Staub bzw. Schmutzpartikel geschützt wird.

Zwei entscheidende Punkte die man bedenken sollte:

- 1) Ein großer Vakuumentank muss nicht unbedingt immer gut sein!

Beim Behältervolumen sollte man berücksichtigen, dass die Behältergröße sich auf die Ansaugzeit auswirkt! Das bedeutet mehr Zeit, bis das Endvakuum erreicht ist; bei einem Stromausfall addiert sich also diese Zeit hoch.

Klartext: Das Vakuum im Behälter und das Vakuum an der Saugplatte ist immer gleich niedrig. Wählt man einen kleinen Vakuumentank bei einer Vakuumanlage, hat dies den Vorteil, dass sich die Ansaugzeit verkürzt. Wie groß müsste ein Tank wohl ausgelegt sein, damit dieser den Bohrständer bei Stromausfall tatsächlich ausreichend lange hält?

Der Vakuumentank macht mehr Sinn, wenn man ihn als Schutzmaßnahme betrachtet. Beim Ansaugen von Flüssigkeiten sollte nichts in die Pumpenköpfe gelangen, hierbei macht der Vakuumentank sehr viel Sinn.

Ein großer Tank ist sperrig und wiegt auch viel. Da zeichnet sich eine kleine, handliche, leistungsstarke und robuste Vakuumpumpe schnell aus.

- 2) Ein robustes hochwertiges Produkt ist zwar in der Anschaffung etwas teurer, langfristig hält es aber auch wesentlich länger. Ausfälle von Geräten/Anlagen kosten im Handwerk und Industrie bares Geld. Technische Angaben klingen oft gleich, leider ist dies in der Praxis oft anders. Die Leistungsangaben von Vakuumpumpen werden häufig in l/min. oder in m<sup>3</sup>/h angegeben. Bis dahin alles OK!

Nur wer arbeitet gegen 0 bar? Denn dies sind die Werte, die zum Vergleich herangezogen werden. Im Kernbohrbereich arbeitet man je nach dem mit z.B. – 500 bis – 600 mbar Unterdruck (50 - 60% Vakuum). In den Vakuumbereichen ist bei vielen günstigen Pumpen bereits die Luft raus. (s. h Diagramm unten)

## **ALLGEMEIN**

---

4 Vakuumanlage GDI V6

## **TECHNISCHE DATEN**

---

6 Eigenschaften

7 Geräteausstattung

8 Kennlinien

9 Technische Daten

## **SONSTIGES**

---

10 Metzger Technik

10 Kundenspezifische Lösungen

11 Kontaktdaten

## Für die Zukunft entwickelt.

Intelligente Lösungen durch technisches Know-how, das ist unser erfolgreiches Konzept unserer **ölfreien** Vakuumanlagen - Baureihe GDI V6

Vielseitige Ausführungen bieten interessante Kombinationsmöglichkeiten. Was immer die Aufgabe ist unterschiedliche Anforderungen lassen sich damit individuell und flexibel erfüllen.


Unsere GDI V6 Baureihe ist mit einer leistungsstarken trockenlaufende Drehschieberpumpe ausgestattet, hieraus ergeben sich entscheidende Vorteile, wie z. Bsp. die **Wartungsfreiheit** des Gerätes. Dies erspart in vielen Fällen ein Ersatzgerät, Geld und Ärger.

# GDI V6

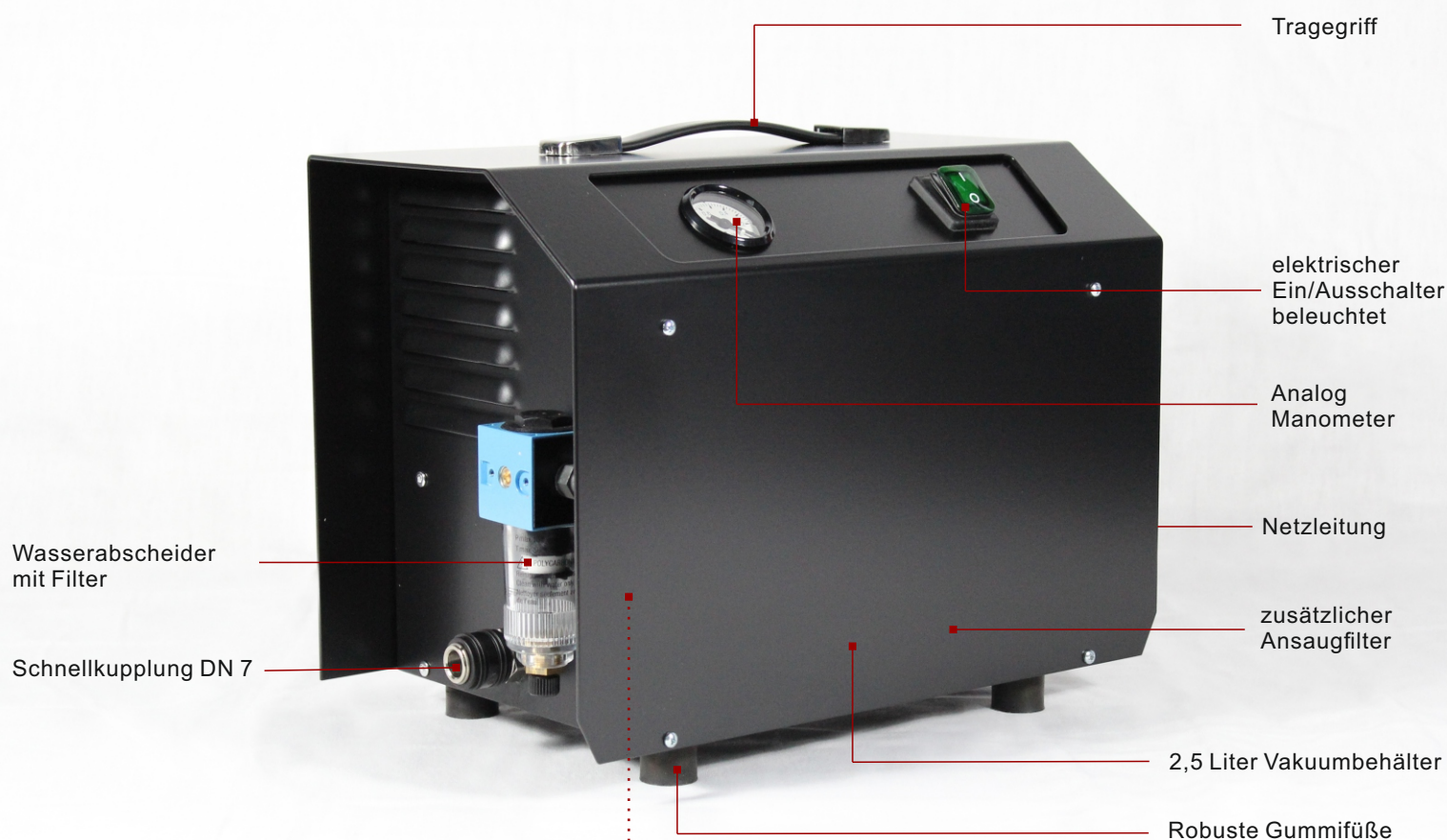




## Die besonderen Eigenschaften der Baureihe Vakuumanlage GDI V6:

- robustes Gehäuse, einfache Reinigung durch glatte Oberflächen
- leistungsstarke Drehschieberpumpe
- trockenlaufend
- ölfrei
- Vakuumpumpe läuft gegen Endvakuum an
- sobald der Saugschlauch gelöst wird, wird automatisch das Kondensat sowie Schmutzpartikel ausgeleitet
- Wasserabscheider mit Filter von außen gut zugänglich
- Netzkabelhalter (Winkelvorrichtung)
- Korrosionsgeschützte Lauffläche
- Absolut Wartungsfrei
-  Made in Germany

# Geräteausstattung



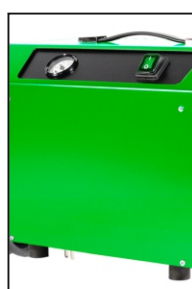
## Geräteausführung



**RAL 3000**  
Feuerrot



**RAL 5002**  
Ultramarinblau



**RAL 6018**  
Gelbgrün



**RAL 9010**  
Reinweiß



**RAL 9005**  
Tiefschwarz



**Individuell**  
Kundenspezifisch

## + Zubehör

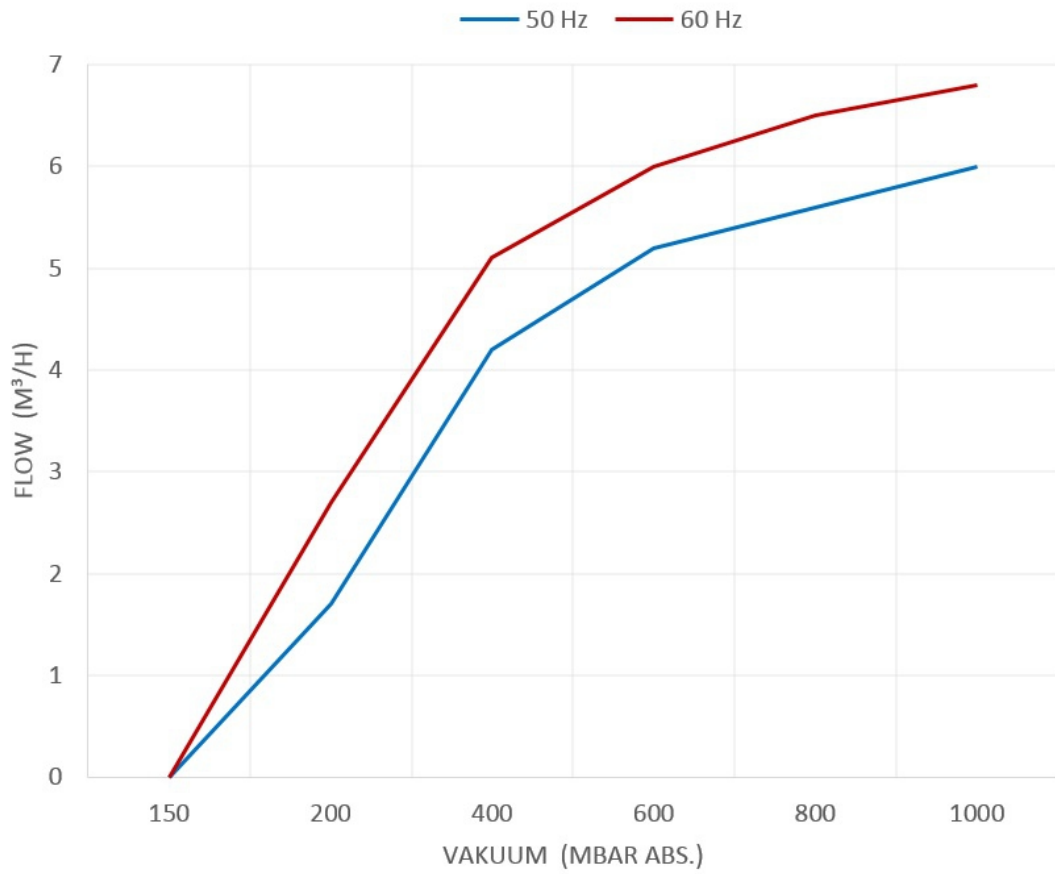


**Schlauchkonfektion** aus 5 Meter Gewebeschlauch 6 x 3 mm mit Verschlusskupplung NW 7,2



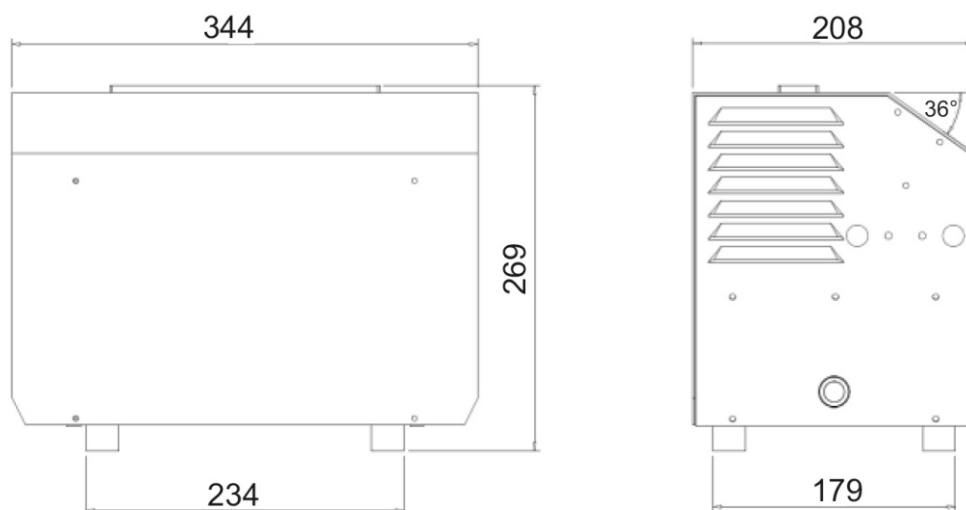
**1 Liter Sumpf** ohne Entlastungsventil mit 2 x IG 3/8" Anschluss inklusive passendem O-Ring Ohne Filterkerze

## FLOW KENNLINIEN



Technische Änderungen unter Vorbehalt

### Maße in mm





# Technische Daten

Betriebsspannung/Frequenz	230V, 50Hz 1p ± 5%
Nennstrom	ca. 1,6 / 1,8 A
Anschlussleitung	250 Watt
Absicherung	3,15 AT
Drehzahl	2800 / 3400 UPM
Endvakuum	ca. - 900 mbar
Schutzart	IP 54
Schalldruck	78 dB
Förderleistung	ca. 6 m³/h
Umgebungstemperatur	- 10 °C bis +40 °C
Vakuumbehälter	vorhanden
Gewicht	12,0 Kg

Technische Änderungen unter Vorbehalt

