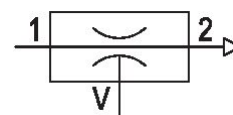
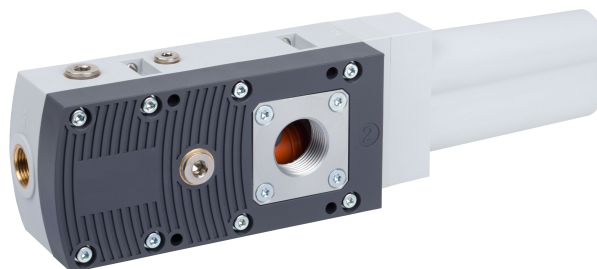


AVENTICS Serie EMS Ejektoren

Die AVENTICS Serie EMS ist sehr kompakt gebaut, lässt sich für schnelle Reaktionszeiten flexibel in Nähe der Saugstellen installieren und bietet dank der ausgefeilten Düsengeometrie eine hohe Energieeffizienz. Mit den hintereinandergeschalteten Venturidüsen realisieren sie eine enorme Saugleistung bei maximalem Wirkungsgrad und können ein großes Spektrum an Vakuumanwendungen abdecken. Die Ejektoren sind je nach Beschaffenheit des zu bewegenden Werkstückes in zwei Grundversionen und drei Leistungsstufen verfügbar. Insbesondere für Anwendungen, die einen hohen Volumenstrom bei geringem Vakuum erfordern, sind die Mehrstufen-Ejektoren der Serie EMS ideal geeignet.



Technische Daten

Branche	Industrie
Betätigung	pneumatisch
mit Schalldämpfer	mit Schalldämpfer
Betriebsdruck min.	2 bar
Betriebsdruck max.	6 bar
Betriebsdruck p.opt.	4.5 bar
Umgebungstemperatur min.	0 °C
Umgebungstemperatur max.	60 °C
Mediumtemperatur min.	0 °C
Mediumtemperatur max.	60 °C
Medium	Druckluft
Ölgehalt der Druckluft min.	0 mg/m ³
Ölgehalt der Druckluft max.	1 mg/m ³
Max. Partikelgröße	5 µm
Max. Saugvermögen	252 l/min
Luftverbrauch bei p.opt.	88 l/min
Max. Vakuum bei p.opt	60 %
Schalldruckpegel angesaugt	56 dB
Schalldruckpegel ansaugend	67 dB

Mehrstufigejektor, Serie EMS

Serie EMS

R412026097

2024-03-07

Gewicht	0.8 kg
Werkstoff Gehäuse	Polyamid
Werkstoff Dichtungen	Acrylnitril-Butadien-Kautschuk
Werkstoff Düse	Aluminium
Werkstoff Schalldämpfer	Polyurethan
Materialnummer	R412026097

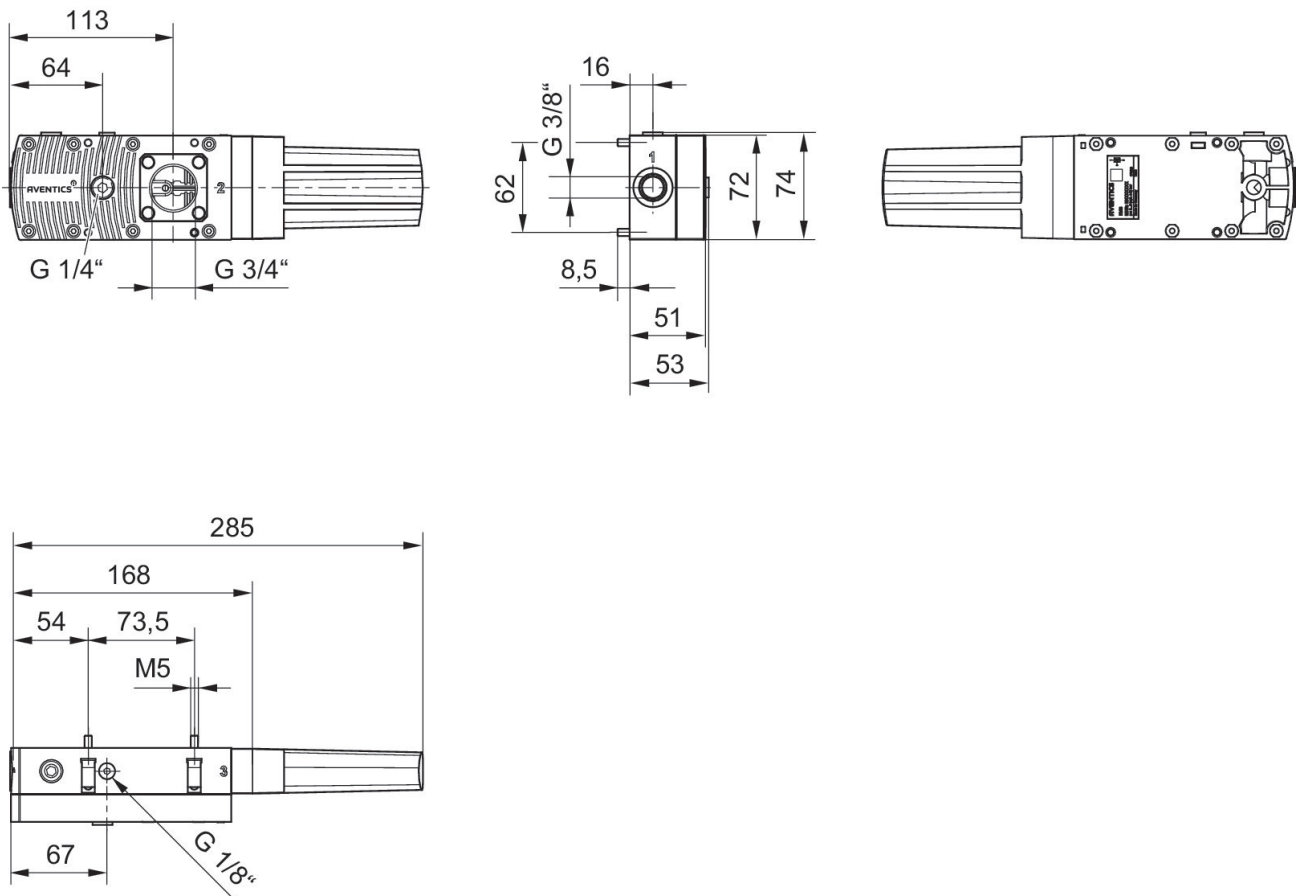
Technische Informationen

Hinweis: Alle Angaben beziehen sich auf einen Umgebungsdruck von $[[1,013]$ bar] und eine Umgebungstemperatur von $[[20]^{\circ}\text{C}]$.

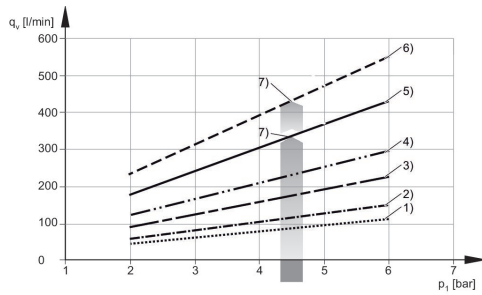
Der Drucktaupunkt muss mindestens 15°C unter der Umgebungs- und Mediumtemperatur liegen und darf max. 3°C betragen.

Der Ölgehalt der Druckluft muss über die gesamte Lebensdauer konstant bleiben.

Abmessungen

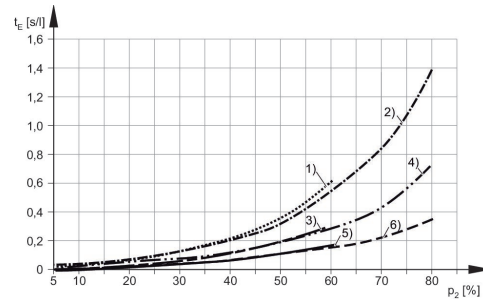


Luftverbrauch q_v in Abhängigkeit vom Betriebsdruck p_1



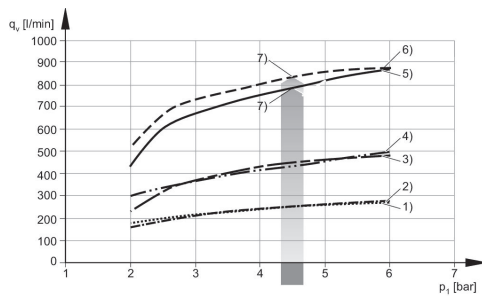
- 1) EMS-PT-25-HF
- 2) EMS-PT-25-HV
- 3) EMS-PT-50-HF
- 4) EMS-PT-50-HV
- 5) EMS-PT-100-HF
- 6) EMS-PT-100-HV
- 7) optimaler Betriebsdruck

Evakuierungszeit t_E in Abhängigkeit vom Vakuum p_2 für 1 l Volumen (bei optimalem Betriebsdruck p_{1opt})



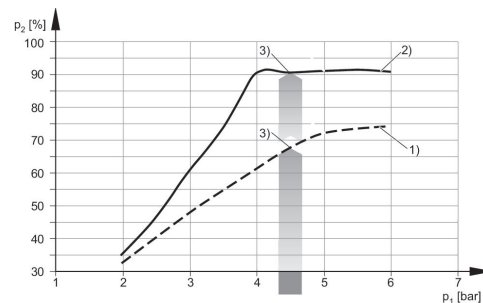
- 1) EMS-PT-25-HF
- 2) EMS-PT-25-HV
- 3) EMS-PT-50-HF
- 4) EMS-PT-50-HV
- 5) EMS-PT-100-HF
- 6) EMS-PT-100-HV

Saugvermögen q_s in Abhängigkeit vom Betriebsdruck p_1



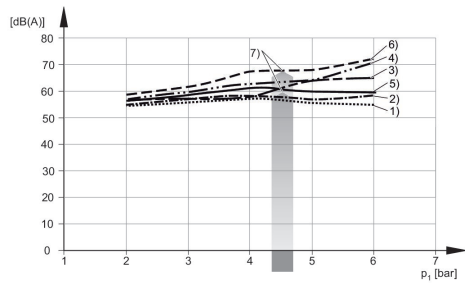
- 1) EMS-PT-25-HV
- 2) EMS-PT-25-HF
- 3) EMS-PT-50-HF
- 4) EMS-PT-50-HV
- 5) EMS-PT-100-HV
- 6) EMS-PT-100-HF
- 7) optimaler Betriebsdruck

Vakuum p_2 in Abhängigkeit vom Betriebsdruck p_1



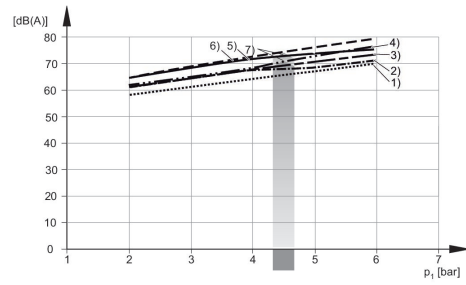
- 1) EMS-PT-25/50-HF
- 2) EMS-PT-25/50-HV
- 3) optimaler Betriebsdruck

Schallpegel angesaugt



- 1) EMS-PT-25-HF
- 2) EMS-PT-25-HV
- 3) EMS-PT-50-HF
- 4) EMS-PT-50-HV
- 5) EMS-PT-100-HF
- 6) EMS-PT-100-HV
- 7) optimaler Betriebsdruck

Schallpegel freies Ansaugen



- 1) EMS-PT-25-HF
- 2) EMS-PT-25-HV
- 3) EMS-PT-50-HF
- 4) EMS-PT-50-HV
- 5) EMS-PT-100-HF
- 6) EMS-PT-100-HV
- 7) optimaler Betriebsdruck

Schaltplan

EMS-PT

