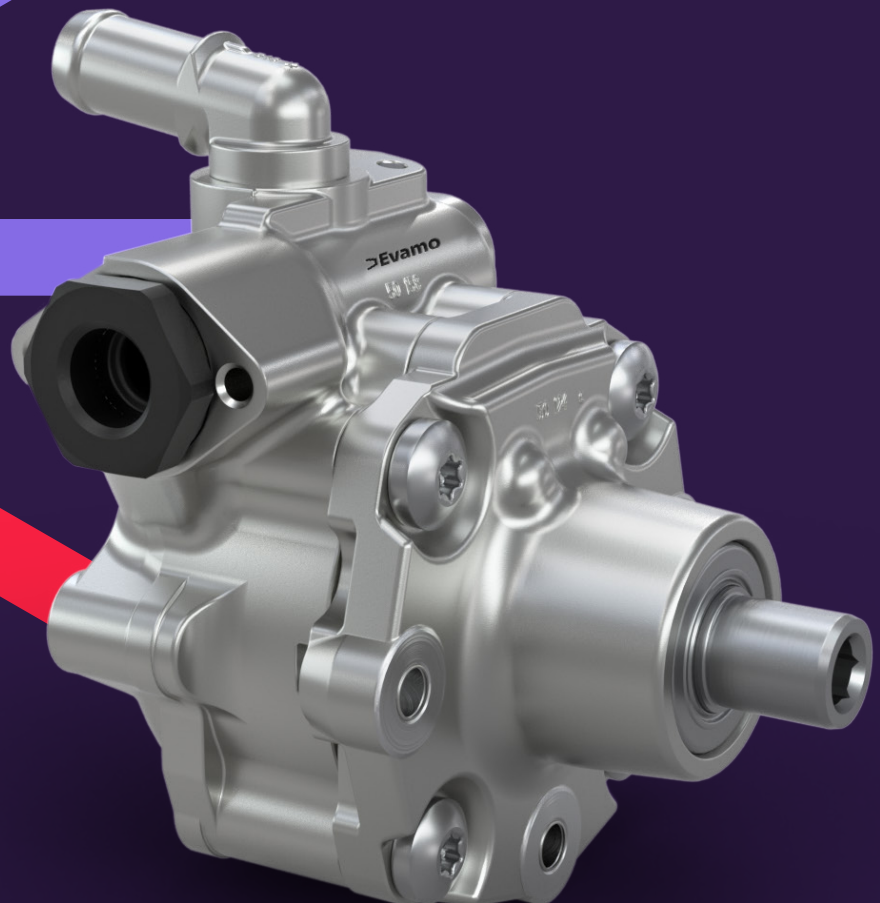


PKW-Lenkhefelpumpe Varioserv[®]





Bis zu 35° C

geringere Temperatur im Lenk-
system, daher weniger Kühl-
maßnahmen erforderlich und
verbesserte Systemeffizienz.

Aufgabe

Die energie- und kraftstoffsparende Lenk-
helfpumpe VP1 stellt exakt die Menge Öl
bereit, die für den Betrieb hydraulischer
Lenksysteme in PKW und leichten Nutzfahr-
zeugen benötigt wird.

Funktion

Die Varioserv® wird über den Motor-Riemen-
trieb angetrieben. Die Nabe wahlweise
Riemenscheibe ist auf der Welle aufgespresst.
Die Befestigung erfolgt direkt oder per
Pumpenhalter am Motorhalter. Die Varioserv®
Lenkhelfpumpe besteht aus dem Gehäuse
mit eingepresstem Saugstutzen sowie inte-
grierter Volumenstromregelung, Ventil-
schraube mit Druckanschlussgewinde, Deckel,
Stirnplatte, Welle und dem Rotorsatz. Der
Rotorsatz setzt sich zusammen aus dem
Außenring, dem Rotor, elf radial geführten
Flügeln sowie dem Kurvenring. Die Pumpen-
welle ist im Gehäuse und im Deckel mit Gleit-
lager geführt. Im Gegensatz zum doppelhu-
bigen Läufersatz der Standard-Flügelpumpe
ist der Kurvenring im einhubigen Läufersatz
der VP1 verstellbar und erzeugt durch die

Bis zu 50%

reduzierte Leistungsaufnahme
führt zu einem signifikant
geringerem Energieverbrauch

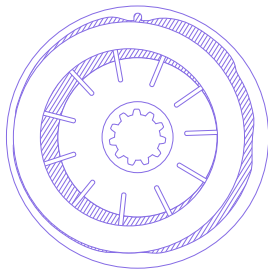
variierende Exzentrizität ein regelbares
geometrisches Fördervolumen. Die Verstell-
lung des Kurvenringes erfolgt drehzahlab-
hängig. Als Folge daraus bilden die kleiner
werdenden Pumpräume nur noch ein reduzier-
tes geometrisches Fördervolumen. Bei
höheren Drehzahlen führt die verminderte
Leistungsaufnahme zu einem signifikant
geringeren Energieverbrauch, wodurch
weniger Kühlmaßnahmen im Lenksystem
erforderlich werden. Durch die Volumen-
stromregelung wird der geförderte Volumen-
strom auf einen fest eingestellten Wert
begrenzt, ein Druckbegrenzungsventil im
Ventilkolben steuert den Systemdruck.

Varianten

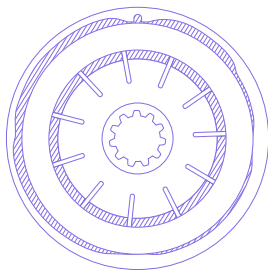
Das breitgefächerte Fertigungsprogramm
von Evamo umfasst verschiedene Pumpen-
konstruktionen und Baureihen. Durch die
flexible Bauweise können kundenindividuelle
Anforderungen berücksichtigt werden.
So lassen sich wahlweise kundenspezifische
Antriebskomponenten oder Halterungen
verbauen, um die Pumpe an den Bauraum
anzupassen.

Produktnutzen

- Reduzierung der Leistungsaufnahme um bis zu 50%
- Reduzierung der Temperatur um bis zu 35° C
- Einsparung Benzinverbrauch bis zu 0.3 l/100 km
- CO₂-Einsparung 3-4 g/km
- Integrierte Volumenstromregelung
- Integrierte Druckbegrenzung

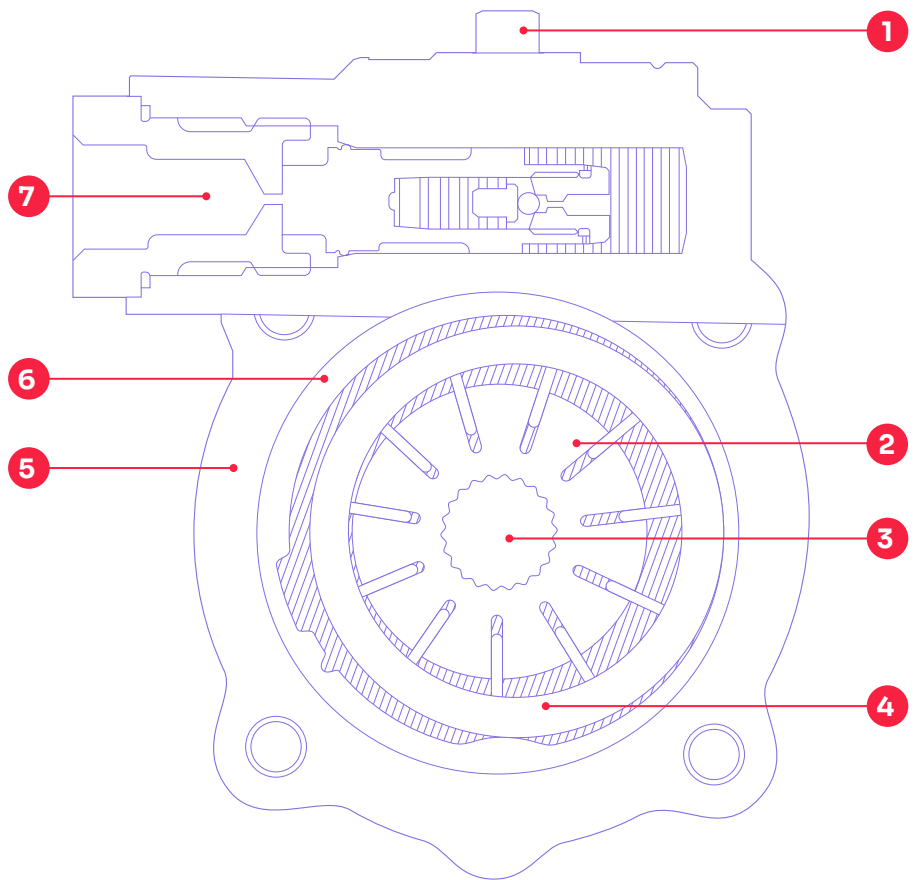


Kurvenring exzentrisch gelagert für maximale Förderleistung



Kurvenring konzentrisch gelagert für minimale Förderleistung

- 1 Sauganschluss
- 2 Rotor mit Flügeln
- 3 Antriebswelle
- 4 Kurvenring
- 5 Gehäuse
- 6 Außenring
- 7 Druckanschluss



Technische Daten

Verdrängungsvolumen (cm ³ /U)	9,6 oder 13
Geregelter Volumenstrom (dm ³ /min)	7 bis 14
Max. Drehzahl (l/min)	9.000
Max. Druck (bar)	135
Max. Öltemperatur (°C)	135
Gewicht (kg)	1,0
Antriebsart	Riemenantrieb (optional kundenindividuell)
Antriebs-Drehrichtung	wahlweise rechts oder links