

RAM OIL 500

Die Entleerung des Behälters des **RAM OIL 500** erfolgt mittels Umkehrschubs. Durch die Betätigung eines Hebels läuft ein Richtungswechsel ab, so dass nicht mehr abgesaugt, sondern der Behälter entleert wird.

Bei dem Sauger wird eine Siemens Seitenkanalverdichter verwendet, der eine Kupplung unmittelbarer zwischen Motor und Laufrad besitzt.

Um sichere Arbeit zu gewährleisten, ist die Einheit mit einem Sicherheitsventil ausgestattet um ein eventuelles Warmlaufen des Motors zu verhindern.

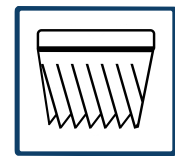
Das Material gelangt über die auf dem Deckel befindlichen Ansaugöffnung in den Spänekorb. Hier wird die Flüssigkeit vom Feststoff getrennt und gefiltert.



LEISTUNG
4.3 kW ✓



Antrieb mit einem Siemens
Seitenkanalverdichter ✓



Mit einem Nylonfilter
ausgestattet ✓

SPEZIFIKATIONEN

	MOTOR		MOTOR		MASCHINE
Typ	Seitenkanalverdichter	Frequenz	50/60	Saugmund	50 Ø mm
Spannung	400 V	Leistung	5.8 HP	Abmessung	60 x 151 cm
IP	55	Schutzklasse	F	Gesamthöhe	178 cm
Max. Unterdruck	420 mBar	Ansaugzeit	500/120	Gewicht	220 kg
Unterdruck an der Ansaugöffnung	360 mBar			Flüssigkeiten Kapazität	500
Max. Luftleistung	320 m³/h			Feststoffe Kapazität	40
Sicherheitsventil	serienmäßig			Entleerung	Strömungsumkehr
Geräuschpegel	72 dB (A)			Entleerungszeit	500/120