

RAM OIL 1000 AV



TECHNISCHE DATEN

	Einheit	RAM OIL 1000 AV
Antrieb		Drehschieberpumpe
Leistung	kW - HP	5,5 – 7,5
Spannung Frequenz	V Hz	400 50/60
IP Schutzklasse		55 F
Max. Unterdruck	mBar	900
Betriebsunterdruck	mBar	800
Max. Lufleistung	m³/h	300
Sicherheitsventil		Inklusiv
Ansaugöffnung	Ø mm	50
Schalldruckpegel – (EN ISO 3744)	dB(A)	82
Fassungsvermögen Flüssigkeit	Lt	1000
Fassungsvermögen Feststoffe	Lt	40
Abmessungen	mm	940x1650
Höhe	mm	1880
Gewicht	Kg	460
Absaugzeit	L/sec	1000/220
Entleerungszeit	L/sec	1000/240
Entleerungsart		Druckluftabreinigung



E
N
Ä
P
S
&
L
Ö

RAM OIL 1000 AV



E
N
Ä
P
S
&
L
Ö



ANTRIEB - DREHSCHIEBERPUMPE

Wir verwenden eine in Italien hergestellte Drehschieberpumpe mit einem speziellen Absaugsystem.. Der maximale erreichbare Unterdruck ist 900mbars. In diesem besonderen Modell ist die Pumpe direkt mit dem elektrischen Motor verbunden. Das system ist mit einem Sicherheitsventil ausgestattet um sicheres kontinuierliches Betrieb zu gewährleisten.



ANSAUGÖFFNUNG

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



NYLONFILTER

Die angesaugte Flüssigkeit wird im Sammelbehälter mit einem widerstandsfähigen Nylonfilter ausgestattet. Mit einer Abscheidewirkung von 150µ werden Feststoffe einbehalten und die Flüssigkeit durchgelassen. Dieser Filter ist auswaschbar und wiederverwendbar. Ebenfalls ist ein Nylonfilter mit einer Abscheidewirkung von 100µ erhältlich.