

## DATENBLATT

# INDUSTRIESAUGER

## RAM OIL 1000 AV

## ÖL UND SPÄNESAUGER

**RAM OIL 1000 AV** ist der **größte und leistungsstärkste Sauger der Baureihe OIL**. Seine Flügelradpumpe erzeugt einen Unterdruck **von mehr als 800 mbar**, wodurch er über **einen mehr als 30 m langen Schlauch Öl ansaugen kann**. Er wird aufgrund seiner **Ansauggeschwindigkeit, der Rückführung der Kühlschmiermittel in die Wannen und der Abscheidung der Späne und Metallpartikel** in großem Umfang zum Reinigen der Auffangwannen von **Bearbeitungszentren eingesetzt**. **Depureco** setzt zum Leeren der Flüssigkeiten das **Reverse Flow System ein**. Mit diesem **System werden** die zusätzlichen Wartungsarbeiten und die mit dem Blockieren der **Pumpe zum Umfüllen der Flüssigkeiten** verbundenen Risiken eliminiert. In dem Behälter befinden sich ein **Metallkorb** mit Schnellkupplung, mit dessen Hilfe der feste Anteil vom flüssigen getrennt wird, und ein **150 µ-Filter** für eine wirksame Abscheidung der **Metallpartikel**. Der elektronische Schwimmer im Behälter unterbricht den Luftstrom, wenn der **maximale Füllstand erreicht ist**. Zur Standardausstattung des Saugers gehört das Zubehörpaket für Öl, wodurch er hervorragend zum Absaugen von Bearbeitungszentren geeignet ist. Auf Anfrage kann eine Entleerungspumpe zum unterbrechungsfreien **Abpumpen der Flüssigkeiten eingebaut werden**.


**LEISTUNG**
**5,5 kW**

**SAMMELBEHÄLTER**
**1000 Lt**

## HIGHLIGHTS



### ANTRIEB - DREHSCHIEBERPUMPE

Wir verwenden eine in Italien hergestellte Drehschieberpumpe mit einem speziellen Absaugssystem. 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 einhalten und die Flüssigkeit durchgelassen. Dieser Filter ist auswaschbar und wiederverwendbar. Ebenfalls ist ein Nylonfilter mit einer Abscheidewirkung von 100µ erhältlich.



## TECHNISCHE DATEN

### MOTOR

Typ	Drehschieberpumpe
Spannung	400 V
IP	55
Max. Unterdruck	900 mBar
Unterdruck am Ansaugöffnung	800 mBar
Maximale Luftleistung	300 m <sup>3</sup> /h
Sicherheitventil	serienmäßig
Geräuschpegel	82 dB(A)
Frequenz	50/60
Leistung	7,5 HP
Schutzklasse	F
Ansaugzeit	1000/220

### MASCHINE

Saugmund	50 Ø mm
Abmessungen	940 x 1650 mm
Gesamthöhe	1880
Gewicht	460
Flüssigkeiten Kapazität	1000
Feststoff Kapazität	40
Entleerung	inversione di flusso
Entleerungszeit	1000/240

## ZUBEHÖR



### P09319

Kippbarer Vorabscheider mit Zyklonkopf (580 L)

Abscheider aus stabilem, lackiertem Stahl. Kann mit einem Gabelstapler angehoben und zum Leeren gekippt werden. Mit Zyklon-Technologie für eine hochwirksame Entfernung des eingesaugten Materials. Max. Fassungsvermögen: 580 l