

## RAM OIL 1000 AV

Der **RAM OIL 1000 AV** ist ein Drehstrom-Industriesauger, der zum Aufsaugen aller, mit Schlamm gemischten Flüssigkeiten, ausgelegt ist.

Hierzu verfügt er über eine Flügelzellenpumpe mit 5.5 kW, die einen Unterdruck von 800 mBar erzeugt. Zu seiner Standardausstattung gehören ein Korb aus verzinktem Kohlestahl mit Mikroporen, in dem die Feststoffe aufgefangen werden, eine elektrische Füllstandsonde, Schläuche, eine konisch zulaufende Lanze und eine Pistole zum Rückführen der Flüssigkeiten.

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



LEISTUNG  
5.5 kW ✓



Antrieb mit einer  
Drehschieberpumpe ✓



Ausgestattet mit einem  
Nylonfilter ✓

## SPEZIFIKATIONEN

	MOTOR		MOTOR		MASCHINE
Typ	Drehschieberpumpe	Frequenz	50/60	Saugmund	50 Ø mm
Spannung	400 V	Leistung	7.5 HP	Abmessung	94 x 165 cm
IP	55	Schutzklasse	F	Gesamthöhe	188 cm
Max. Unterdruck	900 mBar	Ansaugzeit	1000/220	Gewicht	460 kg
Unterdruck an der Ansaugöffnung	800 mBar			Flüssigkeiten Kapazität	1000
Max. Luftleistung	300 m³/h			Feststoffe Kapazität	40
Sicherheitsventil	serienmäßig			Entleerung	Strömungsumkehr
Geräuschpegel	82 dB (A)			Entleerungszeit	1000/240