

FICHA DE DATOS

RAM OIL 1000 AV

ACEITE Y VIRUTAS

El RAM OIL 1000 AV es el aspirador industrial trifásico diseñado para aspirar cualquier tipo de líquidos mezclados con lodo gracias a su bomba de palas de 5,5 kW para una depresión total igual a 800 mBares. Equipado de serie con cesta de acero al carbono galvanizado microperforada permite también la separación de los sólidos, con sonda eléctrica de nivel, con tubería flexible, con lanza cónica y con pistola de reintroducción de los fluidos.

**POTENCIA****5,5 kW****HIGHLIGHTS****BOMBA A PALETAS**

La unidad de aspiración es una bomba de paletas (Made in Italy) con un sistema de aspiración especial que llega a una depresión de 900 mbar. En este modelo específico la unidad de la bomba está directamente conectada al motor eléctrico. El sistema lleva una válvula de seguridad que garantiza el trabajo en continuo en completa seguridad.

BOCA DE ASPIRACION

El material pasa a través de la boca de aspiración frontal localizada por encima del contenedor metálico. Líquidos y virutas metálicas pueden ser fácilmente filtrados al interior del aspirador.

FILTRO EN NAILON

El líquido acumulado puede ser filtrado a través de un filtro en nailon con una eficiencia de 150 micrón. Gracias a esto, es posible separar también pequeños trozos del aceite y reciclar el lubricante. Este filtro puede ser lavado y reutilizado fácilmente.



DATOS TÉCNICOS

MOTOR

Tipo	bomba de paletas
Voltaje	400 V
IP	55
Depresión máxima	900 mBar
Depresión estática	800 mBar
Máximo caudal de aire	300 m3/h
Valvula de seguridad	incluido
Nivel de ruido	82 dB(A)
Frecuencia	50/60
Potencia	7,5 HP
Clase de aislamiento	F
Tiempo de aspiración	1000/220

MÁQUINA

Boca de aspiración	50 Ø mm
Dimensiones	940 x 1650 mm
Altura	1880
Peso	460
Capacidad líquidos	1000
Capacidad sólidos	40
Sistema de descarga	inversione di flusso
Tiempo de descarga	1000/240

ACCESORIOS



P09319

Separador de revertir con cabeza ciclonica (580 Lt)

Separador de acero pintado resistente, que puede levantarse y volcarse con carretilla elevadora. Equipado con un ciclón capaz de eliminar con gran eficiencia el material aspirado. Capacidad de contención máxima 580 l