



CLEAN 100/50, 400 V Industriesauger für Flüssigkeiten

Einsatz an Produktionsmaschinen, CNC Maschinen,
Fräsmaschinen, Drehmaschinen, Bohrmaschinen, Bohrwerken

- Entsorgung, Leerung von Kühlmittelbehältern, Auffangbehältern, Wannen
- Industrie
- industrieller Einsatz zur Absaugung Flüssigkeiten und von nassem, nicht brennbarem und nicht schädlichem Staub und Spänen
- Arbeiten mit nicht-explosiven Werkstoffen

Der Industriesauger CLEAN 100/50 wurde zum Aufsaugen von Ölschlamm und Schmieröl aus den Auffangwannen der Werkzeugmaschinen entwickelt. Der innere Stahlkorb dient der Trennung der Metallablagerungen von der Flüssigkeit. Das kleine und wendige Gerät ist die optimale Lösung bei beengten Platzverhältnissen.

CLEAN 100/50 wird mit einem 3 KW Siemens Seitenkanalverdichter und "Reverse-Flow" (Umkehr der Fließrichtung) ausgestattet das eine schnelle Rückführung der Flüssigkeiten über den 3 m langen Schlauch und eine Universal-Flüssigkeits-Pistole ermöglicht.

Serienmäßige Ausstattung:

- Öldichte Filterpatrone Polyester Filterklasse M
- 5 m Netzkabel
- Größe: 840 x 710 x 1620 mm (B x L x H)
- Gewicht: 110 kg
- Spannung: 400 V / 50 Hz
- Leistung: 3.000 W
- Luftmenge: max. 420 m³/h
- Schalldruck: 78 db(A)
- Behälter Feststoffe: 50 Liter
- Behälter Flüssigkeit: 100 Liter
- Ansaugstutzen: 50 mm





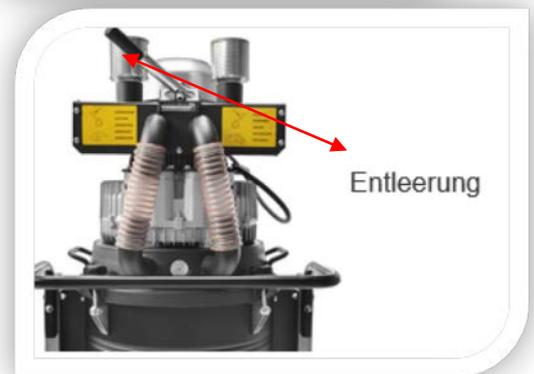
Ein Siemens Seitenkanalverdichter mit unmittelbarer Kupplung zwischen Motor und Laufrad dient als Antrieb. Ein eingebautes Sicherheitsventil erlaubt kontinuierlichen und wartungsfreien Betrieb.



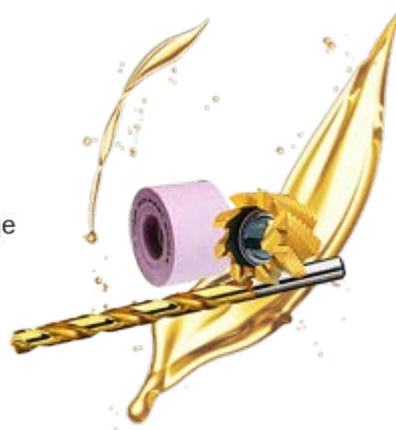
Im Behälter befindet sich der widerstandsfähige Nylonfilter, welcher die angesaugte Flüssigkeit von den Feststoffen trennt. Mit einer Abscheidewirkung von 150µ werden Feststoffe einbehalten und die Flüssigkeit durchgelassen. Dieser Filter ist auswaschbar und wiederverwendbar. Ebenfalls ist ein Nylonfilter mit einer Abscheidewirkung von 100µ erhältlich.



Die Flüssigkeit sammelt sich mittels Schwerkraft am Boden. Die Entleerung des Behälters erfolgt mittels Umkehrschub. Durch die Betätigung eines Hebels erfolgt ein Richtungswechsel der Luft, so dass nicht mehr abgesaugt, sondern der Behälter mit Überdruck über das zweite Schlauchsystem mit Auslasspistole entleert wird.



Füllstandsanzeige



ÖL & SPÄNE KIT ø50
P12352 | 181,00 €

ÖL & SPÄNE KIT PRO ø50
P12355 | 475,00 €

Über ein Klarsichtrohr wird der aktuelle Füllstand im Flüssigkeitsbehälter angezeigt



ANTRIEB

Wir verwenden einen Siemens Seitenkanalverdichter mit unmittelbarer Kupplung zwischen Motor und Laufrad. Ferner, um sichere Arbeit zu gewährleisten, ist die Einheit mit einem Sicherheitsventil ausgestattet, das wartungsfreien Betrieb erlaubt.



ENTLEERUNG

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



ANSAUGÖFFNUNG

Die Ansaugöffnung ist so konzipiert, dass das angesaugte Material direkt in den Sammelbehälter fließen kann. Der asymmetrisch-tangentiale Eintritt sorgt in der Ansaugkammer für einen Zyklon-Effekt. Der Schmutz wird durch die entstehende Reduzierung der Strömungsgeschwindigkeit in den Behälter gefördert.



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.



SAMMELBEHÄLTER

Der Auffangbehälter ist zum Trennen von Feststoffen aus Flüssigkeiten konzipiert. Es gibt ein abnehmbares Drahtgewebe, das die Späne von Flüssigkeiten trennt. Ein Schwimmer im Behälter und eine optische Füllstandskontrolle sorgen für einen Überlaufschutz.



PARTIKELFILTER

Der in einem robusten Blechrahmen integrierter Partikelfilter sorgt für eine gereinigte Abluft. Entstehende Ölnebel werden aufgefangen somit sind Bediener und Motor geschützt.



ANTRIEB

Wir verwenden einen Siemens Seitenkanalverdichter mit unmittelbarer Kupplung zwischen Motor und Laufrad. Ferner, um sichere Arbeit zu gewährleisten, ist die Einheit mit einem Sicherheitsventil ausgestattet, das wartungsfreien Betrieb erlaubt.



ENTLEERUNG

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



ANSAUGÖFFNUNG

Die Ansaugöffnung ist so konzipiert, dass das angesaugte Material direkt in den Sammelbehälter fließen kann. Der asymmetrisch-tangentiale Eintritt sorgt in der Ansaugkammer für einen Zyklon-Effekt. Der Schmutz wird durch die entstehende Reduzierung der Strömungsgeschwindigkeit in den Behälter gefördert.



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.



SAMMELBEHÄLTER

Der Auffangbehälter ist zum Trennen von Feststoffen aus Flüssigkeiten konzipiert. Es gibt ein abnehmbares Drahtgewebe, das die Späne von Flüssigkeiten trennt. Ein Schwimmer im Behälter und eine optische Füllstandskontrolle sorgen für einen Überlaufschutz.



PARTIKELFILTER

Der in einem robusten Blechrahmen integrierter Partikelfilter sorgt für eine gereinigte Abluft. Entstehende Ölnebel werden aufgefangen somit sind Bediener und Motor geschützt.



Technische Daten

	Masseinheit	CLEAN OIL 
Antrieb		Seitenkanalverdichter
Leistung	kW	3
Spannung Frequenz	V Hz	400 50/60
IP Schutzklasse		55 F
Max. Unterdruck	mBar	320
Betriebsunterdruck	mBar	250
Max. Luftleistung	m ³ /h	420
Ansaugöffnung	Ø mm	50
Schalldruckpegel– (EN ISO 3744)	dB(A)	78
Behälterkapazität Flüssigkeit	L	100
Behälterkapazität Feststoffe	L	50
Abmessungen	mm	840X710
Höhe	mm	1620
Gewicht	Kg	110
Saugleistung	L/sec	100/26
Entleerung	L/sec	100/92
Entleerungsart		Umkehrschub