

710A

Industriesauger mit Vorabscheider für Strahlgutrecycling



Dieses robuste und äußerst leistungsstarke System wurde für die Wiedergewinnung von Strahlmitteln entwickelt. Ausgestattet mit automatischem, pneumatischem Quetschventil und automatisch selbstreinigendem NCF-Filter. Der meiste Staub wird aus dem Strahlmittel oder den gesammelten Granulaten abgeschieden. Der Staub wird in den eigenen Behälter geführt, wobei das Strahlmittel oder das Granulat in den Strahlkessel, auf die Förderbänder oder in andere Behälter zurückgeführt werden.

- Extrem großer Sauger für die Ansaugung von schwerem Material über lange horizontale und vertikale Entfernungen.
- Trennt von Staub aus dem Material/Strahlgut
- Automatische Filterreinigung und Siloentleerung

Produktname	710A
Installation	im Gebäude
Filterreinigungsmethode	Luftumkehr-Impuls
Applikation	Strahlgut/Sande, Granulat
Volumen Staubbehälter (l)	67 + 220
Schlauchdurchmesser (mm)	63
Schlauchlänge (m)	10
Filterfläche (m ²)	3,15
Anzahl der Filter	70
Filtermaterial	NCF 3,15
Schlauchtyp	PU12
Druckluftbedarf	5,3 Nm ³ /min
Max. Volumenstrom (m ³ /h)	318
Geräuschpegel (dB(A))	75.0
Max. Vakuum	-78
Gewicht (kg)	271
Schlauchlänge (m)	10
Schlauchdurchmesser	63

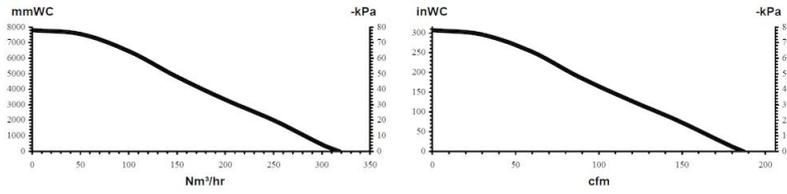


710A

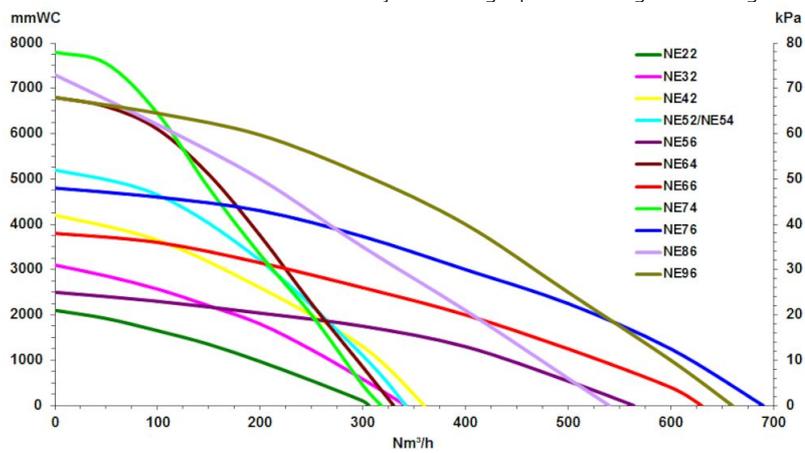
Bild	Beschreibung	Modell
	Industriesauger 710A - NE74, S200.	42171000

Schlauchtyp	Spezifikation	Temperaturbereich	Schlaucharmaturen freies Ende, Arbeitsschlauch	Schlaucharmaturen freies Ende, Anschlusschlauch	Schlauchanschluss, Arbeitsschlauch	Schlaucharmaturen, Anschlusschlauch
PU12	PUR-Schlauch, transparent mit eingegossener Stahlwendel verstärkt; geeignet für abrasive Materialien	- 40 deg. C. - + 90 Deg. C.				

710A



Druckluftbetriebene Ejektor-Saugköpfe Pressung / Luftmengen Diagramm



Druckluftbetriebene Ejektoren

Alle Leistungsdaten sind bezogen auf 7 bar am Saugkopf