

Raimund Christian GmbH

Christol Service Center

Ihr unabhängiger Spezialist für Industrieschmierstoffe



Industriesauger für Öl und Späne

Der RAM –JAM 1000 30M 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.** CHRISTOL 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 Zubehöropaket für Öl, wodurch er hervorragend zum Absaugen von Bearbeitungszentren geeignet ist. Auf Anfrage kann eine Entleerungspumpe zum unterbrechungsfreien **Abpumpen der Flüssigkeiten** eingebaut werden.



Der RAM- JAM 1000 30M Industriesauger ist der größte und leistungsstärkste Sauger in der OIL-Linie.





## Technische Daten

	Einheit	RAM-JAM 1000 –30M
Antrieb		Drehschieberpumpe
Leistung	kW	5,5
Spannung   Frequenz IP	V   Hz	400   50/60
IP   Schutzklasse		55   F
Max. Unterdruck	mBar	900
Betriebsunterdruck	mBar	800
Asymmetrisch-tangentialer Zykloneintritt		Serienmäßig verbaut
Max. Luftmenge	m³/h	320
Ansaugöffnung	Ø mm	50
Schalldruckpegel - (EN ISO 3744)	dB(A)	82
Fassungsvermögen Flüssigkeit	L	1.000
Fassungsvermögen Feststoffe	L	40
Abmessung	mm	940 X 1.650
Höhe	mm	1.880
Gewicht	Kg	460
Saugleistung	L / sek	1000/220
Entleerung	L / sek	1000/240
Entleerungsart		Umkehrschub



**ANTRIEB - DREHSCHIEBERPUMPE** Wir verwenden eine Drehschieberpumpe mit einem speziellen Absaugsystem.. 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.





**Optional /** 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

