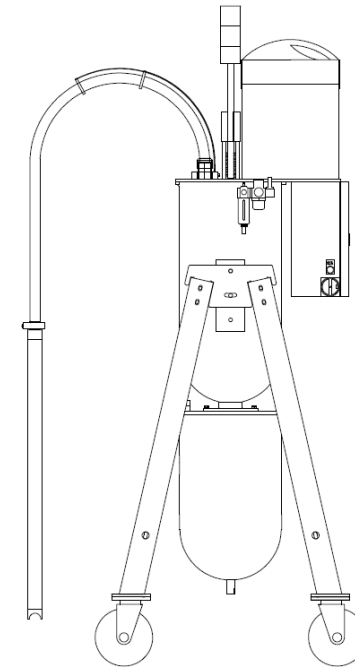


Technische Daten

Betriebsdruck:	6 – 10 bar getrocknete gefilterte Luft
Anschluss:	Ø 10 – 12 mm
Maximaler Förderdruck:	4 bar
Fördervolumen:	60 kg/h
Sandarten:	Trockener Granatsand 40 – 180 Mesch
Druckluftverbrauch:	Max. 0.5 m ³ /h bei Betriebsdruck 4 bar
Gewicht:	200 kg (leer)
Dimensionen	H23350, B860, T610
Elektrischer Anschluss:	AC 240 V / 50 Hz / 6.0 A

Vollautomatischer HRV-Abrasivsandförderer 1DK/40

Für Wasserstrahl-Schneidanlagen und Sandstrahlanwendungen



Sand-BIGBAG verbleibt auf der Palette

Hersteller und Kontaktadresse

HRV-Engineering GmbH
Wasserstrahlschneiden
Industriezone Schächenwald
CH-6460 Altdorf / UR

Tel. +41 41 871 37 82
Fax +41 41 871 37 83

E-Mail info@hrv-engineering.ch
Web www.hrv-engineering.ch

Funktionsweise

Über einen schnell befüllbaren Druckbehälter wird die kontinuierliche Förderung des Abrasivs gewährleistet

Die Siemens-Steuerung überwacht permanent die Saug- und Förderleistung.

Bei Fehlfunktion wird ein zweistufiger Alarm ausgegeben, der eine sehr einfache Fehleranalyse ermöglicht.

Über einen potentialfreien Kontakt im Steuerschrank kann dieser Alarm optisch/akustisch ausgegeben, oder direkt mit der Steuerung der Wasserstrahl-Schneidmaschine verknüpft werden.

Handbetrieb

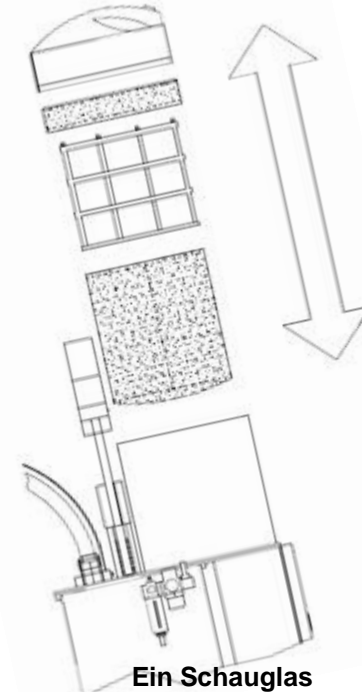
Um den Sandbehälter (BIGBAG) komplett zu entleeren, kann der Sauger an der Lanze von Hand gestartet werden.

Pneumatisch betätigtes, drucklos geschlossenes Einlassventil sichert ein Verbleiben des Förderers im aktuellen Zustand bei abgestellter Druckluft und eingeschalteter Steuerung.

Die Förderung startet unmittelbar nach öffnen der Druckluftversorgung. Eine Neuinitialisierung ist nicht nötig.

Wartung

Die Wartung wird durch einen waschbaren NeverClog Staubfiltersack vereinfacht. Es wird kein Werkzeug benötigt.



Ein Schauglas
im drucklosen Speicher gibt mit
einem Blick Aufschluss über Förderleistung.