

Flüssigkeitssauger

In der Getränkeindustrie, wie beispielsweise in Brauereien, Winzereien oder in der Saftgewinnung werden die Produktionsstätten mit Hochdruckreinigern gründlich gereinigt. Damit danach alles wieder hygienisch und sauber ist, müssen diese Bereiche mit Flüssigkeitssaugern nachgereinigt werden. Der VHO200 mit seinem durchdachten Entleerungskonzept bietet Ihnen hierfür eine passende Reinigungslösung. Durch seinen Edelstahlbehälter ist dieser Sauger auch für sehr „saure“ Flüssigkeiten geeignet. Ein lebensmittelechtes Reinigungsset sorgt für höchste Hygieneansprüche, wie sie in der Lebensmittel und Getränkeindustrie gefordert werden. Die Flüssigkeitssauger VHO200 sind äußerst kraftvolle Maschinen, ausgestattet mit einem Luft-Umkehrventil für eine zuverlässige und einfache Entleerung des Schmutzbehälters. Der Behälter ist in Edelstahl gehalten, was den Einsatz auch bei Säuren und leicht ätzenden, oder korrosiven Stoffen möglich macht. Ideal ist somit eine Anwendung in der Getränkeindustrie oder der Wein- und Essigerzeugung. Ein hochwertiges, Reinigungsset, passend für die Lebensmittelindustrie ist ebenfalls enthalten. Die Maschine kann daher direkt eingesetzt werden.



Abb. ähnlich


- Laufruhige und leistungsstarke 2,4-kW 230V-Turbinen
- Trennen von Feststoffen und Flüssigkeiten während des Saugvorgangs
- Robuste Industriekonstruktion mit wendigem Fahrwerk
- Durch das Umstellen des Luftumkehrventil kann die Flüssigkeit mit Hilfe des Überdrucks über den Ablasshahn nach außen gedrückt werden
- Ruhiges und angenehmes Arbeitsgeräusch (70dB(A))
- Inklusive Lebensmittelzubehöret

• Serienmäßige Ausstattung

Lieferumfang		Artikel-Nr.	Anzahl	VHO200CB X
Saugschläuche				
	HOSE FDA D50 5M + SLEEVES	4072400337	1	•
Düsen				
	Bodendüse Nass/Trocken Ø 50 VA 400mm	40000223	1	•
Muffen und Verbinder				
	Schlauchanschluss Ø 50 VA	Z7 22230	1	•
	Schlauchverbinder Ø 50 VA	Z7 22241	1	•
Verlängerungsrohre				



Flüssigkeitssauger

Lieferumfang		Artikel-Nr.	Anzahl	VHO200CB X
	Saugrohr Ø 50 VA 120mm	40000222	1	•
Zubehör-Set				
	Entleerset VHO Lebensmittel	4056000453	1	•

Modell VHO200CB X

Artikel-Nr. 4010400053

Produkteigenschaften

Edelstahl-Schmutzbehälter	•
Schwimmer	•
Luft-Umkehrventil	•
Füllstandsrohr	•
FDA hose	•
Discharge kit	•
Düsen und Zubehör	•
Bodendüse	•






Technische Spezifikationen VHO200CB X

Spannung (V)	230
Frequenz (Hz)	50
IP-Schutzklasse	44
Schutzklasse	I
Aufnahmeleistung (kW)	2.4
Luftmenge o. Schlauch (m³/h - l/min.)	270 - 4.500
Maximaler Unterdruck (kPa-mbar)	23 - 230
Geräuschpegel (dB(A))	70
Behältervolumen für Flüssigkeiten (l)	75
Behältervolumen für Späne (l)	22
Schlauchlänge (m)	5
Einlass (mm)	50
Abmessungen L x B x H (cm)	58x88x123
Gewicht (kg)	60



Flüssigkeitssauger

● Serienmäßige Ausstattung, ○ Optionales Zubehör, □ Optionen nur ab Werk

Zubehör		Artikel-Nr.	Anzahl	VHO200CB X
Muffen und Verbinder				
	Schlauchanschluss Ø 50 VA	Z7 22230	1	●
	Schlauchverbinder Ø 50 VA	Z7 22241	1	●
Saugschläuche				
	HOSE FDA D50 5M + SLEEVES	4072400337	1	●
Verlängerungsrohre				
	Saugrohr Ø 50 VA 120mm	40000222	1	●
Düsen				
	Bodendüse Nass/Trocken Ø 50 VA 400mm	40000223	1	●
Zubehör-Set				
	Entleerset VHO Lebensmittel	4056000453	1	●