Karta produktu: VS 600 T75 NT - odkurzacz przemysłowy do ciężkich zastosowań, do gromadzenia ogromnych ilości odpadów



Kod produktu: VS600T75NT-001

Zasilanie [V]	400 - 50 3~
Moc [kW]	7,5
Ochrona elektryczna [IP]	-
Max. podciśnienie [mmH2O]	4000
Max. podciśnienie przy pracy ciągłej [mmH2O]	2700
Max. przepływ powietrza [m3/h]	700
Wlot ssący [mm]	80
Poj. zbiornika [l]	600
Poziom hałasu [dB(A)]	76
Filtr podstawowy	Star
Powierzchnia filtra [cm2-mm]	49.000
Klasa filtra	Polyester - ANT M
Obciążenie powietrza na filtrze [m3/m2xh]	143
System czyszczenia filtra	Manualna
Opcjonalny filtr HEPA [cm/H]	-
Wymiary [cm]	210x120x220h
Waga [kg]	530

Warianty produktu

Indeks	Cena
VS 600 T75 NT - odkurzacz przemysłowy do ciężkich zastosowań, do gromadzenia ogromnych ilości odpadów VS600T75NT-001	Ceny produktów widoczne dopiero po zalogowaniu. Jeżeli nie posiadasz konta, zarejestruj się.

Opis produktu

Master VS 600 T75 NT to przemysłowy odkurzacz przeznaczony do ciężkich zastosowań związanych ze zbieraniem dużych ilości materiałów stałych oraz odpadów produkcyjnych. Urządzenie zostało zaprojektowane z myślą o pracy w wymagających środowiskach przemysłowych, gdzie kluczowe znaczenie mają wysoka wydajność, duża pojemność zbiornika oraz łatwe opróżnianie zebranych materiałów.

Dzięki wyjątkowo dużej pojemności zbiornika oraz konstrukcji przystosowanej do obsługi wózkiem widłowym model VS 600 T75 NT doskonale sprawdza się podczas pracy z dużą ilością pyłów, wiórów i ciężkich odpadów przemysłowych.

Jednostka ssąca:
Odkurzanie realizowane jest za pomocą trzech wydajnych silników obejściowych, zapewniających wysoką skuteczność odsysania nawet przy dużym obciążeniu.

Rozwiązanie to zapewnia:

- wysoką wydajność ssania,
- skuteczne zbieranie dużych ilości materiału,
- stabilną pracę podczas intensywnej eksploatacji,
- niezawodność w warunkach przemysłowych,
- możliwość pracy przy dużym obciążeniu odpadami.

Zbiornik i opróżnianie:

Master VS 600 T75 NT wyposażono w zbiornik zbiorczy o pojemności **600 litrów**, przeznaczony do pracy z bardzo dużą ilością odpadów przemysłowych.

Najważniejsze cechy systemu zbierania odpadów:

- **pojemność zbiornika 600 litrów,**
- ograniczenie częstotliwości opróżniania,
- szybkie usuwanie zebranych materiałów,
- przystosowanie do intensywnej eksploatacji przemysłowej.

Charakterystyczną cechą urządzenia jest możliwość obsługi przy użyciu wózka widłowego. Separator można podnieść za pomocą wózka widłowego, a zgromadzoną zawartość opróżnić bezpośrednio poprzez otwarcie przedniej klapy zabezpieczonej dźwignią bezpieczeństwa.

Rozwiązanie to pozwala:

- przyspieszyć opróżnianie zbiornika,
- ograniczyć czas przestojów,
- zwiększyć wygodę obsługi,
- poprawić ergonomię pracy przy dużej ilości odpadów.

Konstrukcja i eksploatacja:

VS 600 T75 NT został zaprojektowany z myślą o pracy w trudnych warunkach przemysłowych.

Najważniejsze cechy konstrukcyjne:

- wytrzymała konstrukcja przemysłowa,
- wysoka odporność na intensywną eksploatację,
- konstrukcja przystosowana do pracy z dużą ilością materiałów,
- możliwość obsługi wózkiem widłowym,
- trwała budowa przeznaczona do ciężkich zastosowań.

Zastosowanie:

Master VS 600 T75 NT znajduje zastosowanie w środowiskach przemysłowych wymagających skutecznego zbierania dużych ilości odpadów.

Urządzenie sprawdza się m.in. w:

- dużych halach produkcyjnych,
- zakładach przemysłowych,
- magazynach,
- zakładach obróbki metali,
- zakładach przetwarzania materiałów stałych,
- usuwaniu dużych ilości pyłów i wiórów,
- zbieraniu ciężkich odpadów produkcyjnych.

Najważniejsze zalety:

- **trzy wydajne silniki obejściowe,**
- wysoka skuteczność odsysania,
- możliwość zbierania dużych ilości materiału,
- **zbiornik o pojemności 600 litrów,**
- przystosowanie do obsługi wózkiem widłowym,
- szybkie opróżnianie zbiornika,
- wytrzymała konstrukcja przemysłowa,
- **wysoka odporność na intensywną eksploatację,**
- **skuteczna praca w ciężkich warunkach przemysłowych.**