

DEPRESORES NEUMÁTICOS DOP 150 y DOP 300

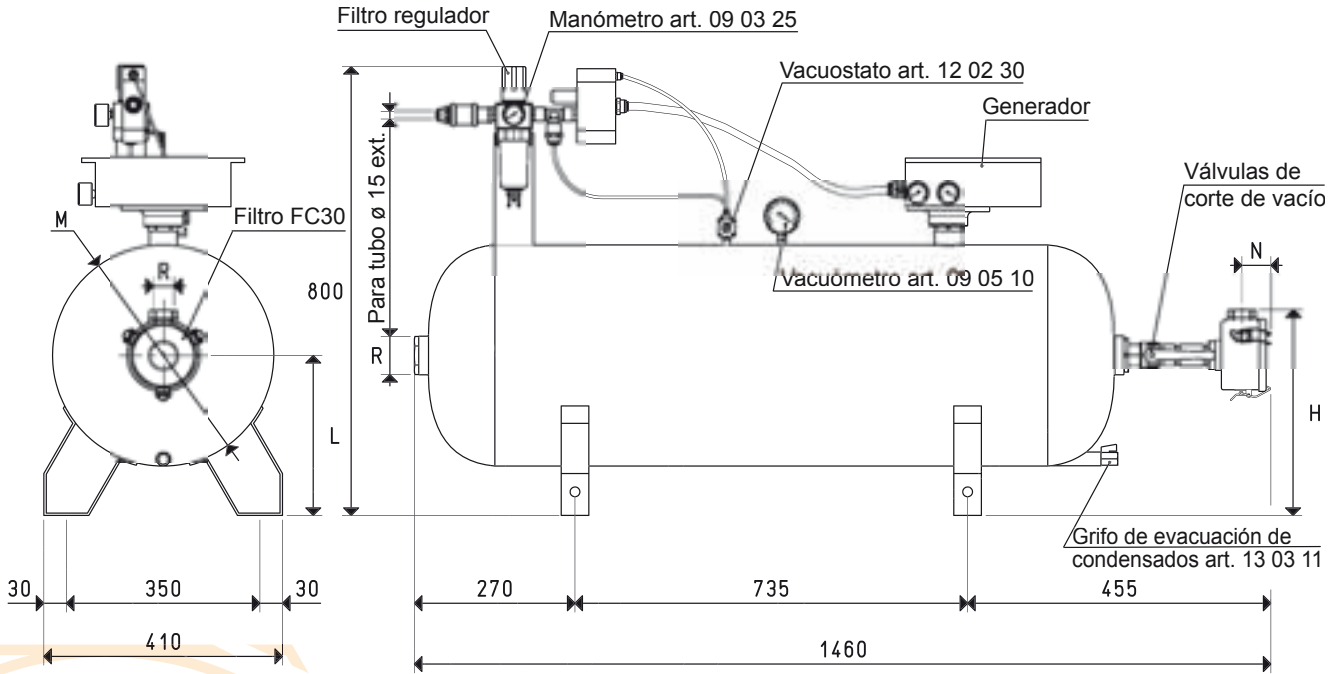
Los depresores neumáticos son unidades autónomas para la producción de vacío, alimentados exclusivamente por aire comprimido.

Están formados por:

- Un depósito de chapa de acero soldada.
- Un generador de vacío que funciona por aire comprimido.
- Un vacuostato neumático para la regulación del grado de vacío.
- Un vacuómetro para la lectura directa del grado de vacío.
- Una válvula manual para cortar el vacío.
- Un filtro de aspiración con cartucho de papel, serie FC.
- Un regulador de presión con filtro.
- Una válvula de accionamiento neumático para la alimentación del generador de vacío.
- Una válvula de manguito para cortar el aire comprimido.
- Un grifo para purgar los condensados del depósito.

El mantenimiento del grado de vacío en el depósito, previamente configurado con el vacuostato, es completamente automático. Los depresores neumáticos se emplean normalmente para la manipulación de cargas especialmente pesadas o de valor, pues en caso de fallo imprevisto de la alimentación, permiten que las ventosas continúen sujetando la carga durante un determinado intervalo de tiempo (que varía en función de la capacidad del depósito). También se recomiendan para centralizar el vacío cuando se conectan a la vez varias máquinas que utilizan el vacío. En ambos casos los depresores presentan ventajas desde el punto de vista del ahorro energético, pues el generador solamente se pone en marcha cuando las máquinas requieren vacío.

Los depresores neumáticos no requieren corriente eléctrica, solamente aire comprimido a 4 ÷ 6 bares de presión; esta característica permite recomendarlos en ambientes de trabajo con peligro de incendio o de deflagración.



Dibujos 3D disponibles en la página www.vuototecnica.net

Art.	Depósito	Generador	Equipo neumático	H	L	M	N	R	Peso
	Litros	art.	art.			Ø		Ø	Kg
DOP 150 PVP 150 MD	150	PVP 150 MDR	DOP 150 90	360	280	400	41	G1"	40.2