



ITR AUSTRIA



**NITRO WHITE
ABBRUCHHÄMMER**

BESCHREIBUNG		UNH40	UNH56	UNH65	UNH77
Betriebsgewicht	kg	98	180	250	350
Höhe mit Meißel	mm	970	1230	1280	1480
Ölmenge	l/min	12-28	25-50	30-60	60-90
Betriebsdruck	bar	80-120	90-120	100-130	110-140
Schlagfrequenz	c/min	700-1400	600-1200	500-1000	400-850
Meißel DM	mm	42	56	65	77
Schallleistung	dbA	120	120	120	120
Baggergewicht	to	1.2 - 2	2.5 - 4.5	3 - 5.5	6 - 9



Abbruchhämmer für Bagger von 0,5 bis 140 Tonnen



Höhere Schlagkraft bei konstanter Geschwindigkeit dank des integrierten Steuerventilsystems



Manuelle Regulierung von Frequenz/Energieabgabe und Vermeidung von Leerschlägen

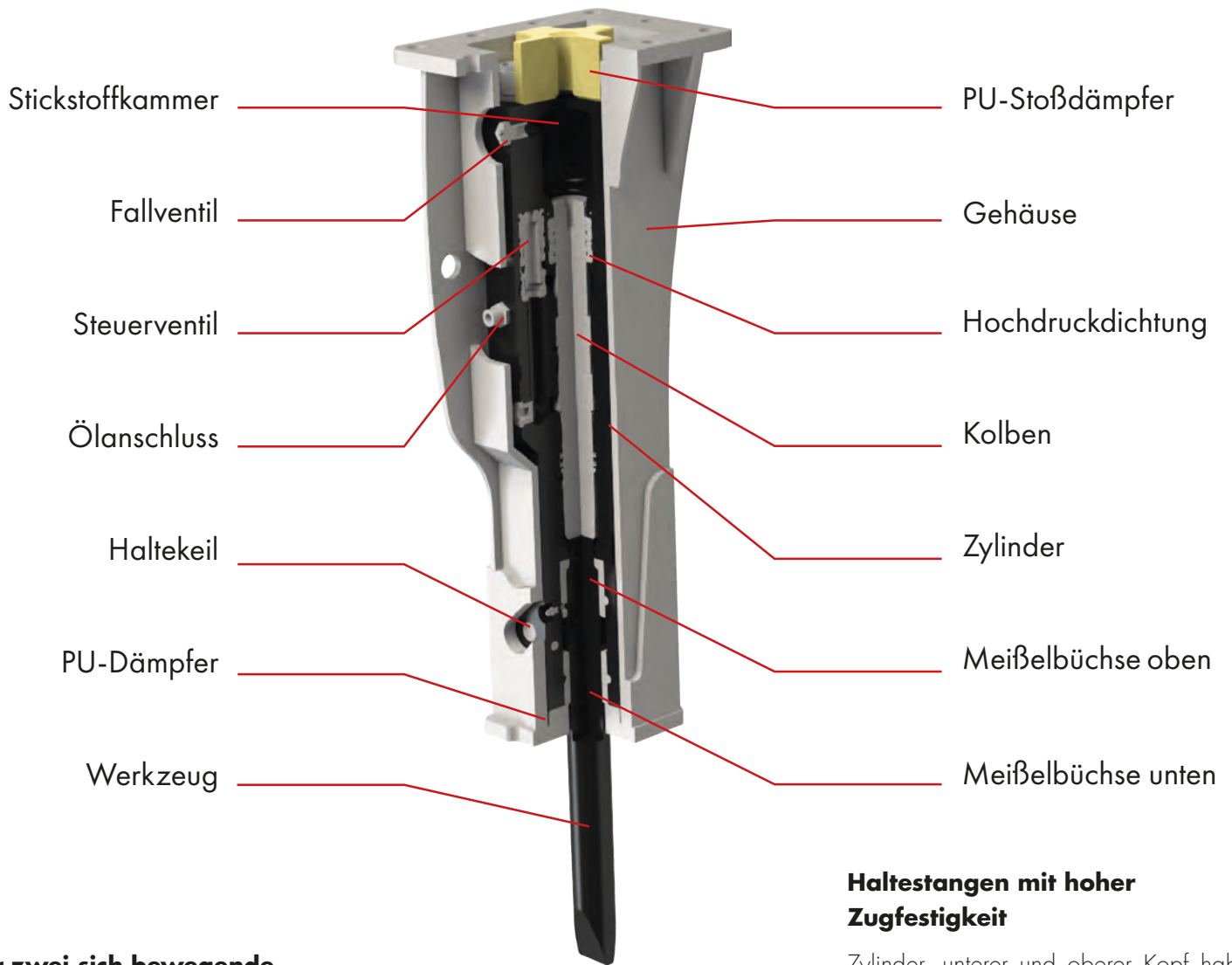


Ausgewogenheit von Leistung, Zuverlässigkeit und Praktikabilität zur Erfüllung der Marktanforderungen

ITR
BREAKERS
NITROWHITE

BESCHREIBUNG		UNH92	UNH102	UNH141	UNH162
Betriebsgewicht	kg	580	900	1900	3100
Höhe mit Meißel	mm	1800	2050	2420	2980
Ölmenge	l/min	70-100	80-110	180-230	260-320
Betriebsdruck	bar	130-150	150-170	130-150	130-160
Schlagfrequenz	c/min	400-850	300-700	350-600	250-500
Meißel DM	mm	92	102	141	162
Schallleistung	dbA	120	120	124	124
Baggergewicht	to	7 - 14	12 - 16	18 - 24	30 - 40





Nur zwei sich bewegende Elemente

Die einzigen sich bewegenden Elemente sind der Kolben und der Verteiler. Dadurch verkürzt sich die Zeit für die Fehlersuche und Wartung bei Senkung der entsprechenden Kosten erheblich.

Staubgeschütztes Pneumatiksystem

Ab dem Modell UNH102 sind die Hämmer mit einem Ventil ausgestattet, das das Eindringen von Fremdkörpern in den unteren Bereich des Zylinders während der Kolbenhubphase verhindert und so den Abstreifer und die Zylinderdichtungen schützt.

Manuelle Regulierung von Frequenz und Energieabgabe

Ab dem Modell UNH102 ist es möglich, die Frequenz und Leistungsabgabe an das zu bearbeitende Material anzupassen, um die Arbeitsbedingungen zu optimieren und bessere Ergebnisse zu erzielen.

Vorbereitung für Unterwassereinsatz

Bei Unterwasserarbeiten ist es ab dem Modell UNH102 möglich, das Ventil auszubauen und Druckluft einzublasen.

Schutz vor Leerschlägen

Wenn die Hammerspitze nicht auf einer festen Oberfläche aufliegt, setzt sich die Hammermasse des Baggers nicht in Bewegung, wodurch sogenannte „Leerschläge“ vermieden werden und der Hammers geschont wird.

Schlagregelmäßigkeit

Dank des internen Ventilsystems verteilt sich die Wärme gleichmäßig zwischen dem Kolben und der Verteilereinheit, um einen gleichmäßigen Schlagrhythmus zu gewährleisten.

Haltestangen mit hoher Zugfestigkeit

Zylinder, unterer und oberer Kopf haben den gleichen Querschnitt. Dies ermöglicht ein gleichmäßiges Anziehen der Haltestangen und vermeidet bei einem Bruch eines der Elemente Verformungen des Hammers, die seine Funktion beeinträchtigen könnten.

Im Zylinder integrierter Verteiler

In den Zylinder ist eine Buchse zur Führung der Übertragungsbewegung integriert. Bei einem Kolbenfresser reicht aufgrund dieser Technologie meist ein Austausch dieser Buchse.

Gasdrucktechnologie

Diese Technologie kombiniert die im Hammerkopf gespeicherte Stickstoffenergie mit der Hammermasse des Baggers, um eine höhere Schlagkraft zu erreichen.

UNSERE ANSPRECHPARTNER:

Zentrale

Gewerbegebiet Gärberbach

Ph: +43 512 93 55 15

M: office@itraustria.com

Verkauf Tirol, Vorarlberg

Ph: +43 676 840 246 350

M: office@itraustria.com

Verkauf Kärnten, Steiermark

Ph: +43 676 840 246 400

M: office@itraustria.com

Verkauf Salzburg, Oberösterreich

Ph: +43 676 840 246 450

M: office@itraustria.com

Verkauf Wien, Niederösterreich, Burgenland

Ph: +43 676 840 246 600

M: office@itraustria.com



www.itraustria.com



Part of  World



ITR AUSTRIA