

DG VL 125 - INDUSTRIESAUGER DREHSTROM



ZEMENTWERKE



KERAMIKHERSTELLUNG



BAUGEWERBE



- ✓ Wartungsfreier Seitenkanalverdichter, Direktantrieb, geräuscharm, leistungsstark und für den 24 Std. Einsatz konzipiert
- ✓ Integriertes Filterreinigungssystem
- ✓ Tangentialer Saugeneingang mit integriertem Zyklonabscheider als zusätzlicher Filterschutz
- ✓ Robust und in 100% Ganzstahlausführung
- ✓ Druckbegrenzungsventil als Motorschutz

- ✓ Vakuummeter als Unterdruckmesser und Filterbelegungsanzeige
- ✓ Schaltkasten mit Stern-Dreieck Anlauf
- ✓ Gleichzeitiges Aufsaugen von Feststoffen, Stäuben und Flüssigkeiten
- ✓ Integrierte Gabelstaplerlaschen für die einfache Entleerung
- ✓ SELF CLEAN Filterabreinigungssystem mit eingebautem Kompressor



SAUGEINHEIT

Spannung	V - Hz	400-50 3~
Leistung	kW	12,5
IP Schutzklasse	IP	65
Unterdruck	mmH2O	4.000
Luftmenge	m³/h	1.100
Sauganschluss	mm	120
Geräuschepegel (EN ISO 3744)	dB(A)	75



FILTEREINHEIT

Filtertyp		Sternfilter
Filterfläche Durchmesser	cm²-mm	70.000 - 560
Medienfiltration - Klasse	IEC 60335-2-69	Polyester - ANT M
Filterbelastung	m³/m²/h	157
Abreinigungssystem		SELF CLEAN



SAMMELEINHEIT

Entleerungssystem		Ausklinkbarer Behälter
Kapazität	lt.	160



VOLUMEN

Maße	cm	180x77x200h
Gewicht	kg	220



SAUGEINHEIT

Die Saugereinheit besteht aus einem Seitenkanalverdichter mit direkter Kopplung zwischen dem Motor und dem Flügelradgebläse. Sie ist ohne Riemenantrieb konstruiert und ist daher leise, völlig wartungsfrei und für den Dauerbetrieb geeignet.

Ein Druckbegrenzungsventil schützt die Saugereinheit vor Überhitzung und garantiert den Durchfluss der Kühlluft für den Motor.



FILTEREINHEIT

Ein Vakuummeter ermöglicht es, den Zustand des Filters konstant zu kontrollieren, um mögliche Filterbelegung zu erkennen und den Bediener zu warnen.

Der Saugeinlass ist tangential und mit einem Zyklonblech ausgestattet. Dadurch gelangt das Saugmedium direkt in den Sammelbehälter und schützt das Filtermaterial.

Der Filter ist mit einem halbautomatischen Reinigungssystem ausgestattet. Ein pneumatischer Zylinder schüttelt den Sternfilter durch eine vertikale Schüttelbewegung.

Dadurch wird sichergestellt, dass der Filter restlos gereinigt wird. Der Sauger ist mit einem Druckluft-Kompressor ausgestattet, der die Unabhängigkeit von einer externen Druckluftversorgung gewährleistet.



SAMMELEINHEIT

Der Sauger ist auf einem stabilen Metallrahmen montiert und mit robusten Industrierädern ausgestattet, die auch zum Einsatz auf unebenen Oberflächen geeignet sind.

Der Sammelbehälter ist in Stahl gefertigt und mit einem Absetzsystem ausgestattet. Dies ermöglicht, den Sammelbehälter durch einen Hebel sehr schnell und einfach zu entleeren.

Der Sauger verfügt über Gabelstaplerlaschen für den einfachen Transport.



EXTRAS

- ✓ Absolutfilter Staubklasse H
- ✓ Filter mit PTFE-Beschichtung Staubklasse M
- ✓ Vollautomatische Patronenfilteranlage mit JET Druckluftabreinigung
- ✓ Sammelbehälter in Edelstahl
- ✓ Sammelbehälter und Filterkammer in Edelstahl
- ✓ Antistatische Ausführung
- ✓ Sonderspannung auf Anfrage
- ✓ Dekanersieb mit BY-PASS für Plastikentleerung
- ✓ Kompressor für Filterabreinigungssystem Self Clean
- ✓ Filterabreinigungssystem über pneumatischen Rüttler (Schlagzylinder) / ohne Kompressor