

SAUGTEC

INDUSTRIELLE SAUGANLAGEN

Produktgruppe

Stationäre Sauganlagen



ABSAUGEN

ENTSTAUBEN

SAUGFÖRDERN

VAKUUMREINIGEN

Filter-Abscheider FiltroJet Container

Zentrales Sammeln des Saugguts, weitgehende Wartungsfreiheit, Wegfall von Arbeitszeiten für Transport und Entleerung von fahrbaren Sauggeräten.

4 Stück Vakuumaggregate
MaxVac Central 110
je 11 kW, Sicherheitsfilter,
Schalldämmgehäuse.



Vakuumreinigungs- und Förderanlage Typenreihe S

Drehkolben-Vakuumpumpen
22 kW, 30 kW und 37 kW.

Aufstellung stationär
mit Stützgestell und
Rohrleitungssystem oder
Aufbau auf Fahrgestell.



TowerVac 56

Rohrleitungslänge bis 50 m.

Antriebsleistung 3 bis 22 kW
mit Seitenkanal-Vakuumpumpen
und pneumatisch abreinigenden
Filtern.

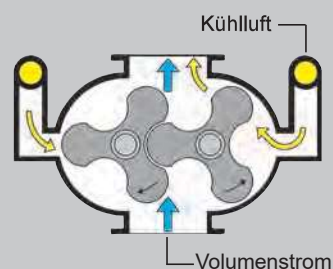
Vakuumerzeuger

Drehkolben-Vakuumpumpe,
Vakuum max. 55 %



Für Saugmaterial wie Zement,
(Schüttgewicht bis 1,5 g/cm³) und für
horizontale Saugentfernungen bis 150 m.

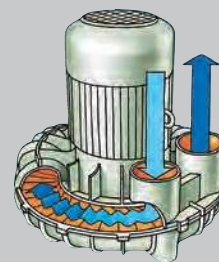
Dreiflügelige Vakuumpumpe
mit Innenkühlung, Vakuum max. 90%.



Für schweres Saugmaterial
(Stahl-Strahlgut, nasser Sand, Kies, Schlamm).
Für Mengensaugen können Entfernungen bis
250 m überbrückt werden, für Vakuumreinigen
bis über 400 m.

Voreinlass-Kühlsystem, bis zu 90% größere
Saugkraft als Standard-Vakuumpumpen!

Seitenkanal-Vakuumpumpen



Seitenkanal-Vakuumpumpen sind
dauerbetriebsfest, wartungsfrei und
geräuscharm. Für leichtes bis
mittelschweres Saugmaterial und
horizontale Saugentfernungen bis 100 m.

Hochleistungsfilter FiltroJet

Hochwertige Schlauchfilteranlagen für die Absaugung von schwierig abzuscheidenden Schweb- und Bearbeitungsrückständen.

Filterfläche 5 bis 26 m².
Die Entleerungsvorrichtungen werden den Anforderungen angepasst.



monobloc - Entstauber

Preisgünstige Seriengeräte mit Patronenfilter. Bereits die Grundausstattung verfügt über eine pneumatische Filterreinigung.

Die Erfassung des Saugmaterials erfolgt direkt an der Entstehungsstelle über einen beweglichen Absaugarm oder durch Saugdüsen und Saugrohrleitungen.

Antriebsleistung 1,5 bis 7,5 kW
Luftfördermenge 1.500 bis 6.000 m³/h
Filterfläche 10 bis 47 m²



Absauggerät MS-30

äußerst kompakt,
3 kW-Seitenkanal-Vakuumpumpe.

Für die Absaugung von Produktionsmaschinen, Schleifmaschinen, Sägen, Pressen.



Entstaubungsanlage für explosiven Kohlestaub



Absaugen von aufsteigendem Kohlestaub beim Befüllen von Kohlebunkern

Atex - zerstörungsfreie Druckentlastung

Explosionsdruckentlastungsventile EVN mit Flammen-Absorber

Entlas-

Atex Explosionsschutz

Entkopplung der Rohrleitung vom Explosionsherd

Bei druckentlasteten Anlagen kann anstelle eines aufwändig zu wartenden Schnellschluss-Schiebers die preisgünstigere Explosions-Rückschlagklappe RK 125 eingesetzt werden.

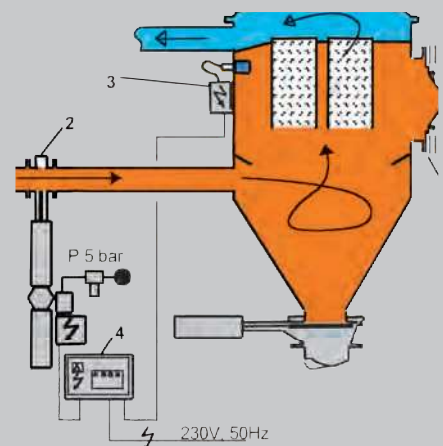
Beide Systeme schließen bei plötzlichem Druckanstieg und entkoppeln die Rohrleitung vom Explosionsherd. Damit können im Rohrleitungsbereich keine Flammen/Gase austreten.



Explosions-Rückschlagklappe RK 125
- die preisgünstige Lösung ohne elektrische bzw. pneumatische Energieversorgung.

Absauganlage mit EVN-Entlastungsventilen und Schnellschluss-Schieber zur Entkopplung der Rohrleitung vom Explosionsherd.

Geeignet für Stäube der Explosionsklasse ST 1 und ST 2
(Kohle, Mehl, Zucker, Düngemittel, Kunststoff, Farbpulver, Trockenmilch).



- 1 Entlastungsventil EVN
- 2 Schnellschluss-Schieber oder Explosionsschutzventil
- 3 Explosionsdetektor
- 4 Steuerung für Schnellschluss-Schieber



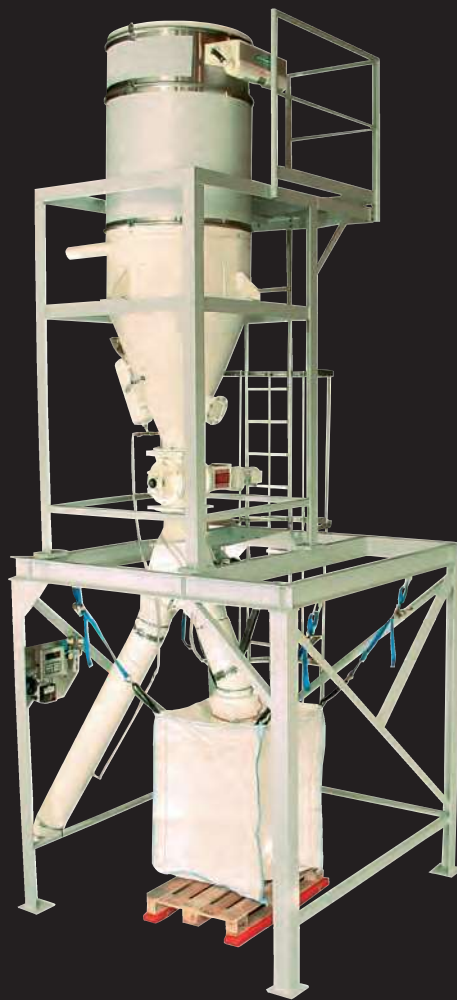
Anzeigegerät
misst Filterwiderstand



Zellenradschleuse
entleert Sammelbehälter
kontinuierlich



Wiegevorrichtung
überwacht Füllgewicht



Absauganlage für Produktionsmaterial

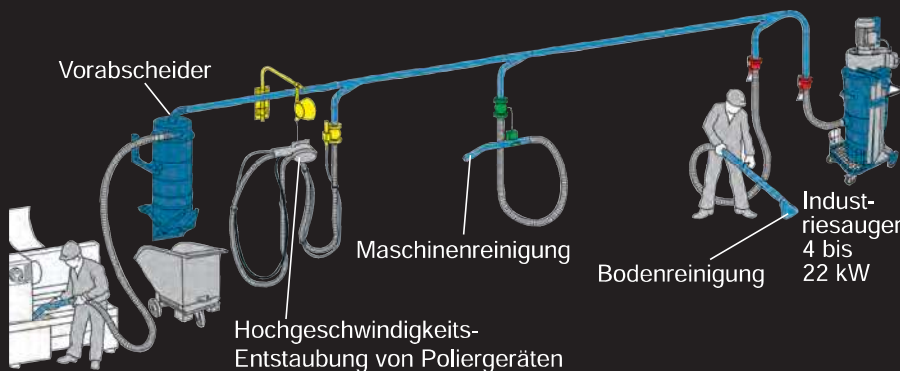
Eine Weiche leitet das Saugmaterial wahlweise in einen BigBag oder führt es in den Produktionsprozess zurück.

Die Füllstandsüberwachung stoppt die Zellenradschleuse bei Erreichen des eingestellten maximalen Füllstands im BigBag.

Sichere Technik, bewährte Komponenten und über 50 Jahre Erfahrung geben unseren Kunden die Sicherheit für die richtige Entscheidung.

Rohrleitungssysteme für fahrbare und stationäre Industriesauger

Rohrleitungssysteme bringen die Saugleistung an die Arbeitsplätze. Die Entleerung erfolgt zentral an der geeignetsten Stelle. Vorabscheider können Saugmaterial aufnehmen, das gesondert gesammelt werden soll.



Rohrleitungssystem für Vakuum-Saugförderanlagen

Das Rohrleitungssystem mit beliebig vielen Sauganschlüssen versorgt die Arbeitsstellen mit Saugleistung.

Als Vakuumherzeuger werden fahrbare oder stationäre Aggregate eingesetzt.

Die installierte Saugleitung bestimmt die Anzahl und den Durchmesser der Sauganschlüsse, die gleichzeitig in Betrieb sein können.

