

# Mobile Absauganlage

Montiert auf Anhänger  
Staubfreie Entleerung in BIG-BAG



## 1 Stk. Mobile Absauganlage, Type TE-3-37:

### Technische Beschreibung:

Die Absauganlage, Type TE-3-37 ist eine komplette Saugförderanlage, bestehend aus Vakuumpumpe mit Sicherheitsfilter, Hauptfilter mit integriertem Fallkammer Vorabscheider, aufgebaut auf einem Anhänger.

Der Filterabscheider wird hydraulisch angehoben, damit das aufgesaugte Material in einen BIG-BAG entleert werden kann.

Für den Transport der Anlage werden die Stützen des Anhängers hochgeklappt, der Filterabscheider herabgelassen und der Anhänger an das Zugfahrzeug angekoppelt.

Ein Hydraulikaggregat und ein Schaltschrank sind an der Vorderseite des Aggregates montiert.

Die Anlage ist besonders schallgedämmt und entspricht den neuesten Anforderungen der Industrie und Dienstleistungsunternehmen.

### Die Anlage besteht im Einzelnen aus folgenden Komponenten:

- Vakuumpumpe, 37 kW
- Filterabscheider mit Stativ und Hebevorrichtung, 10 m<sup>2</sup>
- Filterfläche Hydraulikaggregat
- Fahrgestell mit Anhängervorrichtung

## Vakuumaggregat

Es ist ein kompaktes Vakuumaggregat, das an den Filterabscheider angeschlossen wird und dient zum Säubern und Punktsaugen, Materialtransport und Recycling. Das Aggregat ist in einen schallgedämpften Maschinenschrank mit beidseitigen Türen, eingebaut. Es enthält Elektromotor, Vakuumpumpe, Sicherheitsausrüstung, Schalldämpfer und kann wahlweise im Innen- oder Außenbereich einer Halle installiert werden. Die Wartung des Aggregates beschränkt sich auf den Ölwechsel in der Vakuumpumpe. Dies sollte halbjährlich vorgenommen werden.

## Spezifikation

### **Vakuumpumpe:**

Roots-Pumpe Fabrikat Aerzener, für hohe Betriebsbeanspruchung und unterschiedliche Belastung gebaut, mit Vakuumentil, Vakuummesser, Temperaturwächter, Sicherheitsfilter, sowie Ein- und Ausgangsschalldämpfer.

Max. Ansaugleistung bei 100 mbar: m<sup>3</sup>/h 2.100  
max. Unterdruck: mba 500

### **Elektromotor:**

IEC-genormter kurzgeschlossener 3-Phasenmotor, 400 V, 50Hz, IP 55, ISO K1 F, mit Überstromschutz versehen.

Elektr. Leistungsaufnahme bei 500 mbar: max.kW 37

### **Transmission:**

Keilriemenantrieb mit Schmalspurkeilriemen. Einfaches Spannen des Keilriemens.

### **Maschinenfundament:**

Gemeinsam für Pumpe und Motor, isolierte Konstruktion, zusammengebaut mit dem Schalldämpfer (reaktiver Typ).

### **Sicherheits- und Kontrollfilter:**

Patrone, Filterfläche 10 m<sup>2</sup>, zum Schutz der Vakuumpumpe bei Staubdurchlässigkeit des Hauptfilters. Kann mit Differenzdruckwächter für automatische Abschaltung der Anlage bei verstopftem Kontrollfilter (wird am Schaltkasten angezeigt) ausgerüstet werden. BIA-Filterklasse U, S, G, C (auf Wunsch kann auch Filterklasse K1 geliefert werden).

### **Temperaturwächter:**

Eingestellt auf max. zulässige Austrittstemperatur an der Vakuumpumpe. Stoppt automatisch das Aggregat bei max. eingestellter Temperatur, was gleichzeitig am Schaltkasten angezeigt wird.

### **Schallhaube:**

Isoliertes und schallgedämpftes Maschinengehäuse aus lackiertem Stahlblech mit großen Service- und Inspektionstüren an beiden Seiten.

Automatischer Stoppalarm: - Auslösung Motorschutz- Auslösung Temperaturwächter

**Oberflächenbehandlung:**

Rostschutzbehandelt und decklackiert gemäß Werksstandard RAL 5001

**Geräuschpegel:**

Max. 75 dB (A) bei 1 m Freiraum

**Filterabscheider:** mit Druckausgleichs-Abreinigung

**Hauptfilter:**

Filterschrank mit Grobabscheider, Type Fallkammer, textilem Sperrfilter mit ebenen Filterkassetten, Reingaskammer mit Filterreinigungsausrüstung.

Die angesaugte Luft wird durch Leitbleche nach unten mit wesentlich geringerer Luftgeschwindigkeit umgelenkt. Staub und andere Teilchen gelangen nicht direkt auf die Filterelemente. Schweres Material und Staub fällt dadurch automatisch aus dem Luftstrom aus und fällt in den Materialbehälter. Die Luft wird nochmals umgelenkt, die Filtertaschen werden von unten - über die volle Querschnittsfläche des Filterabscheiders – angeströmt. Durch die nunmehr ganz geringe Luftgeschwindigkeit gelangt nur mehr eine geringe Staubmenge zum Filter selbst. Der große Abstand zwischen den einzelnen Filterelementen verhindert einen Materialaufbau dazwischen. Die Filtertaschen bestehen aus ebenen Elementen, wodurch die Anströmung auf allen Taschen gleichmäßig erfolgt und die Abreinigung nicht durch Faltenformung o.ä. behindert wird. Dies trägt wesentlich zur gleichbleibenden Saugleistung, guten Filterabreinigung und langer Lebensdauer der einzelnen Filterelemente bei.

Die Filtertaschen sind aus BIA-geprüftem, Klasse C, spezialbehandeltem Polyester Nadelfilz, 500 g/m<sup>2</sup>, mit mikroporöser Oberfläche, Teflonbeschichtung, Temperaturbeständig bis 150 ° C und mit Stützkörben aus galvanisiertem Stahl versehen.

Effektive Filterfläche: 10,0 m<sup>2</sup>

Jegliche Wartung einschließlich des Filterwechsels erfolgt von der "sauberen" Seite her.

**Filterabreinigung:**

Die Reinigungsausrüstung besteht aus einem automatischen, vakuum-gesteuerten Ventil, das gegen den Atmosphärendruck arbeitet – System Rückspülung - mit Einstellmöglichkeit von sowohl Abreinigung als auch Pausenzeit für optimale Anpassung an den entsprechenden Staub.

**Staubaustrag:**

Materialbehälter ca. 400 l, mit steilem Einsturzwinkel für den problemlosen Materialaustrag.

Dieser erfolgt automatisch nach jedem Saugbetrieb durch Öffnen des Entleerungsventiles und entleert den Materialbehälter in den BIG-BAG. Das Ventil wird wieder automatisch geschlossen und der Saugbetrieb kann fortgesetzt werden.

Die Saug- und Öffnungszeiten sind einstellbar und daher frei wählbar. Alternativ können auch kontinuierliche Austragsysteme geliefert werden.

**Niveauregler (Option):**

24 V-Niveauregler, System Drehpaddel, eingebaut bei ca. 200 l Materialniveau, unter Berücksichtigung des Materialkegels.

**Stativ:**

Grundrahmen aus Normprofilen mit Hebevorrichtung für den Filterabscheider. Ein Hydraulikzylinder hebt und senkt den Filterabscheider um den BIG-BAG anschließen zu können.

**Oberflächenbehandlung:**

Rostschutzbehandelt und decklackiert gemäß Werksstandard RAL 5001

**Fahrgestell:**

Die gesamte Anlage ist auf einem Fahrgestell aufgebaut und mit einer Kugelkopf-Anhängervorrichtung versehen.

2 Stück Achsen: Type Knopp, 2 x 2.500 kg

Bereifung: 195 65 R 15

Bremseinrichtung: Auflaufbremse mit Rückfahrautomatik

Beleuchtung: inklusive aller notwendigen Beleuchtung, Kennzeichenhalterung, etc.

**Allgemeines:**

**Sauganschluss:** NW 150 mm mit Schnellkupplung

**Schaltschrank:** Start- und Steuerausüstung für die Anlage, staubdicht eingekapselt (IP 55).

**Hydraulikpumpe:** Hydraulikaggregat an der Vorderseite des Aggregates montiert.

**Zeichnung TE-2-37**

