

Instalații profesionale exhaustare, Sisteme de exhaustare

Sistem industrial de exhaustare cu sac Big Bag, separator de rumeguș și scuturare automată SAF SBH-12500

Producător: SAF Teknik

Vezi online

Descriere

SAF SBH-12500 – Colector profesional de praf și rumeguș cu separator de particule și sistem Big Bag

Colectorul mobil de praf și rumeguș **SAF SBH-12500**, echipat cu separator de particule, sistem de curățare și colectare în sac Big Bag, este o soluție profesională pentru gestionarea prafului și a deșeurilor rezultate din prelucrarea lemnului. Cu o **capacitate de aspirare de 12.500 m³/h** și un motor de **18,5 kW**, colectorul este conceput pentru ateliere profesionale și fabrici de mobilier cu cerințe ridicate de exhaustare. Separatorul de particule contribuie la separarea resturilor de material înainte ca aerul să treacă prin sistemul de filtrare, reducând încărcarea filtrelor cu particule de dimensiuni mari. Deșeurile colectate sunt evacuate printr-un sistem mecanizat cu șnec elicoidal și vană rotativă, într-un sac Big Bag cu o capacitate de 1.250 litri. SAF SBH-12500 poate fi luat în considerare pentru integrarea în instalațiile de exhaustare care deservesc routere CNC, circulare de formatizat în pachet și alte utilaje pentru prelucrarea lemnului, în funcție de necesarul de aer și configurația instalației.

Filtrare avansată pentru colectarea prafului din prelucrarea lemnului

Echipat cu **117 filtre și o suprafață totală de filtrare de 59 m²**, SAF SBH-12500 este proiectat pentru separarea particulelor de praf transportate de fluxul de aer aspirat. Suprafața extinsă de filtrare permite distribuirea

fluxului de aer printr-un număr mare de elemente filtrante, contribuind la funcționarea sistemului în condițiile pentru care a fost dimensionat. Separatorul de particule integrat ajută la reținerea resturilor de dimensiuni mai mari, limitând cantitatea de material care ajunge direct la filtre. Această configurație este relevantă pentru atelierele și fabricile de mobilier în care operațiile de debitare, frezare și prelucrare mecanică generează cantități importante de rumeguș și praf.

Sistem de separare și curățare cu evacuare mecanizată a rumegușului

SAF SBH-12500 integrează un sistem de separare a particulelor și o funcție de curățare, completate de un mecanism pentru evacuarea materialului colectat. **Șnecul elicoidal de 0,4 kW** transportă materialul către sistemul de descărcare, iar **vana rotativă de 0,4 kW** face parte din mecanismul de evacuare a deșeurilor. Această configurație facilitează gestionarea rumegușului și reduce necesitatea manipulării manuale a materialului în interiorul colectorului. Prin separarea particulelor și evacuarea mecanizată, sistemul contribuie la organizarea procesului de colectare a deșeurilor rezultate din prelucrarea lemnului.

Colectare în sac Big Bag de 1.250 litri

Un avantaj practic al colectorului **SAF SBH-12500** îl reprezintă sistemul de depozitare a deșeurilor într-un sac Big Bag cu o capacitate de 1.250 litri. Comparativ cu soluțiile care utilizează recipiente de colectare cu volum redus, capacitatea mare de stocare poate diminua frecvența operațiilor de golire, în funcție de cantitatea de rumeguș generată. Sistemul Big Bag permite centralizarea materialului colectat și facilitează organizarea operațiilor de evacuare a deșeurilor din zona de producție.

Construcție robustă pentru utilizare profesională

SAF SBH-12500 este proiectat pentru aplicații de exhaustare cu debite ridicate, având o capacitate nominală de **12.500 m³/h** și un racord de admisie cu diametrul de **400 mm**. Cu o greutate de 1.200 kg și dimensiuni de 1.670 × 4.000 × 4.100 mm, colectorul necesită un spațiu de instalare

corespunzător și o amplasare adaptată fluxului de producție. Configurația cu separator de particule, sistem de filtrare și colectare Big Bag îl recomandă pentru aplicațiile profesionale în care gestionarea eficientă a rumegușului este o componentă importantă a procesului de producție.

Capacitate ridicată de aspirare pentru fluxuri de producție solicitante

Cu un motor de **18,5 kW**, o capacitate nominală de **12.500 m³/h** și o suprafață de filtrare de **59 m²**, SAF SBH-12500 oferă caracteristicile necesare pentru proiectarea unui sistem de exhaustare destinat utilajelor pentru prelucrarea lemnului. Performanța efectivă depinde de configurația rețelei de tubulatură, pierderile de presiune, numărul punctelor de aspirație și caracteristicile materialului colectat. **Solicită o ofertă personalizată** și discută cu echipa DANIBRUM despre dimensionarea sistemului de exhaustare SAF SBH-12500 pentru utilajele și fluxul tău de producție.

Atribute produs

- **Producător:** SAF Teknik
- **Capacitate exhaustare:** 10000 m3/h
- **Dimensiuni filtre:** Ø160 x 940 mm
- **Număr saci filtranți:** 117 bucăți
- **Suprafață filtrantă:** 59 m2
- **Colectare rumeguș:** sac industrial BigBag
- **Sistem descărcare:** șnec elicoidal
- **Putere vană rotativă:** 0.4 kW
- **Putere motor:** 18.5 kW
- **Turație de lucru:** 3000 rpm
- **Diametru gură absorbție (Ø):** 400 mm
- **Viteză extracție praf:** 40 m/ sec
- **Dimensiuni de gabarit:** 1670 x 4000 x 4100 mm
- **Greutate:** 1.200 kg
- **Model:** SBH-12500

Vezi produsul pe site

TEHNOHOLZ GROUP SRL

RO24490988

Str. Crinului 15, Jud. BACĂU, Loc. COMĂNEȘTI