



DG 150 HD

Aspiratore industriale trifase per
polveri, liquidi e solidi

Unità aspirante

L'aspiratore è dotato di un gruppo aspirante in fusione di alluminio del tipo soffiante a canale laterale, bilanciato elettronicamente e fissato direttamente sull'albero motore, con un rendimento di 2860 RPM (Rivoluzioni al minuto). Essendo privo di trasmissione non richiede alcuna manutenzione, è adatto a un servizio gravoso e continuativo (anche 24 ore al giorno), è silenzioso, potente e resistente. Il motore è dotato di vari dispositivi di sicurezza: un indicatore di depressione permette di controllare costantemente la presenza di eventuali anomalie e l'intasamento del filtro; un interruttore magnetotermico interrompe il funzionamento del motore in caso di surriscaldamento anomalo; un filtro assoluto di sicurezza, posto tra il motore e il filtro primario, protegge il motore in caso di passaggio accidentale di polvere attraverso il filtro principale. Il quadro comandi, protetto in una cassa metallica, comprende una pulsantiera marcia arresto (protezione IP65), con arresto di sicurezza e sistema di avviamento stella/triangolo.

Unità filtrante

All'interno della camera filtrante in acciaio si trova il filtro a tasche in poliestere, che protegge l'unità aspirante, assicura un elevato trattenimento della polvere e garantisce la purezza dell'aria in uscita, grazie ad un'ampia superficie (5 m²) e ad un'alta efficienza di filtrazione (3 micron). Un sistema di pulizia automatico alimentato dall'aria compressa di rete permette di pulire il filtro con efficienza e in continuo prolungando la durata del filtro stesso, prevenendone la saturazione e mantenendo costanti le prestazioni di aspirazione della macchina. Il sistema è composto da uno scuotifiltro a movimento verticale la cui frequenza del ciclo di lavoro può essere regolata tramite un timer. Il sistema di aspirazione con bocchettone tangenziale (Ø80 mm.) posizionata al di sotto del filtro permette di aspirare contemporaneamente polveri, solidi e piccole quantità di liquido (entro la capacità del contenitore) senza bisogno di sostituire o togliere il filtro. Un ciclone saldato all'interno della camera filtrante indirizza il materiale direttamente nel contenitore, riducendo la risalita delle polveri e proteggendo il filtro da corpi solidi e liquidi.

Unità di raccolta

Il materiale aspirato si deposita in un contenitore a sgancio in acciaio montato su ruote (capacità 160 litri), che permette di smaltire rapidamente e senza sporcarsi il materiale aspirato, con possibilità di insaccamento.

L'aspiratore è montato su un robusto telaio in acciaio verniciato a polvere, dotato di ruote antitraccia girevoli con freno di stazionamento.



Scheda Tecnica

MODELLO – DG150 HD		
Alimentazione	Volt HZ	400 3~ 50
Potenza	KW	12,5
Depressione massima	mm.H2O	4400
Depressione servizio continuativo	mm.H2O	2900
Portata d'aria	M ³ /h	1100
Tipo di filtro	Stellare	Poliestere
Superficie filtrante	Cm. ²	50.000
Classe di filtrazione	CAT BIA	L
Carico sul filtro	M ³ / M ² / h	220
Capacità contenitore	Lt.	160
Diametro aspirazione	Ø mm.	100
Livello sonoro	dB(A)	76
Protezione motore	IP	65
Dimensioni	Cm.	64 x 140 x 180 h.