

POWER UNIT 160 H

Der POWER UNIT 160 H ist ein geprüfter Reinluft-entstauber in selbsttragender Blechbauweise aus farblich gepulvertem Stahlblech. Das Gerät entspricht den neuesten Vorschriften, ist mit dem BG-GS Prüfzeichen nach GS-HO-07 (mit Vermerk für Reststaubkonzentration Prüfzeichen H3) zertifiziert und erlaubt somit ohne zusätzliche Brand- und Explosionsschutzmaßnahmen ein direktes Aufstellen im Arbeitsraum. Er schafft hiermit eine ideale Produktionsbedingung mit gesunder Luft am Arbeitsplatz.

Er eignet sich sowohl zum Einsatz in Werkstätten mit einem Gleichzeitigkeitsfaktor von 2-4 Maschinen (abhängig vom benötigten Volumenstrom), als auch zur Ergänzung einer stationären Anlage als dezentralen Absaugung für universellen Einsatz mit verschiedensten Materialien. Die geringen Außen-abmaße ermöglichen den Entstauber auch in beengten Werkstätten aufzustellen.



Der integrierte Vorabscheider schützt die Filterschläuche vor direkter Beaufschlagung und erzielt durch die Luftstromentspannung der angesaugten Luft für einen hohen Vorabscheidegrad. Die somit stark reduzierte Filterbelastung erhöht die Standzeit und Lebensdauer der Filterschläuche erheblich. Die vorhandenen Bypassöffnungen haben die Aufgabe eine zusätzliche Luftzirkulation zu erzeugen um ein Zusetzen der Filter an der Filterhalteplatte zu vermeiden.

Der reinluftseitig angeordnete Ventilator befindet sich in einem strömungstechnisch optimierten Gehäuse. Die durchdachte Gestaltung des Aluminiumlaufrades mit rückwärts gekrümmten Schaufeln erreicht höchste Wirkungsgrade. Mit dem komfortablen CEE-Stecker mit Phasenwender, lässt sich im Bedarfsfall die Drehrichtung mit einem Handgriff ändern. Der Motor befindet sich im Luftstrom der Rückluft und ist mit einer schallgedämmten Haube verkleidet.

Die verwendeten Schlauchfilter, mit innen liegenden Metallstützspirale, haben ein kalandriertes, oberflächenbehandeltes Filtermaterial welches elektrisch leitend ist, das BIA Zertifikat besitzt und der Kategorie M entspricht. Zudem sind die Filter bis zu 3-mal waschbar was die Lebensdauer enorm verlängert. Die gewählte Außenbeaufschlagung verhindert ein Verstopfen im Filterinneren. Der leicht abnehmbare Gerätedeckel lässt eine gute Zugänglichkeit im gesamten reinluftseitigen Filterbereich für Wartungsarbeiten zu.

Bei Erreichen des max. Filterdifferenzdrucks wird ein Signal von der Druckdose an die eingebaute Kontrolleuchte in der Steuerung gegeben. Sobald diese aufleuchtet muss der Abreinigungsvorgang durchgeführt werden. Mittels der leichtgängigen Handabreinigung erzielt man das hervorragende Abreinigungsergebnis des Filters. Diese erfolgt über die Hin- und Herbewegung einer mit einem Handgriff versehenen Rüttelvorrichtung an der die Filterschläuche einzeln angebunden sind. Um einen hohen Abreinigungseffekt zu erzielen, muss der Entstauber abgeschaltet sein.

Die abgesaugten Späne und Stäube sammeln sich in dem Container eingelegten Spänesack zur staubarmen Entnahme. Der auf Rollen montierte Abfüllbehälter erleichtert den Abtransport des abgelagerten Materials zur Entsorgungsstelle wesentlich. Nach Entleerung oder Wechsel des Spänesacks wird, durch einem großzügig dimensionierten, von vorne bedienbaren Griff, der Abfüllbehälter wieder verriegelt. Der Container wird dabei automatisch mit je zwei Sicherungsbolzen gesichert und schlauchfrei über zwei Anschlussstellen an das Vakuumsystem gekoppelt.

Die Auslieferung erfolgt steckerfertig, nur der Spänesack muss noch eingelegt werden. Mit relativ geringem Montageaufwand lässt sich jederzeit die Auszugsrichtung des Abfüllbehälters ändern.

Zubehör POWER UNIT 160 H :

- Spänesäcke
- Expansionsraumerhöhung
- PUR- Spiralschlauch

Technische Daten POWER UNIT 160 H :

•	Ansaugstutzen	160 mm
•	Motornennleistung V/50 Hz	2,2 kW; 400
•	Nennvolumenstrom am Stutzen bei 20 m/s	1448 m ³ /h
•	Unterdruck am Stutzen	2503 Pa
•	Filterfläche	9 m ²
•	Filterabreinigung Handabreinigung	
•	Filtermaterial waschbar (23 Stück)	Kat. M, el, weiss
•	Filterbelastung	161 m ³ /m ² /h
•	Max. Schalldruckpegel	70,8 dB(A)
•	Reststaubgehalt (mg/m ³)	H3 /<0,1
•	Spänesammelvolumen	241 Liter
•	Elektrische Anschlüsse Anschlusskabel mit CEE-Stecker	5 polig, 16 A, mit Phasenwender
•	Maße (L x B x H) 2050	1684 x 830 x
•	Gewicht	330 kg
•	Ausführung / Bedienseite rechts / links	wahlweise

POWER UNIT 160 K

Der POWER UNIT 160 K ist ein geprüfter Reinluft-entstauber in selbsttragender Blechbauweise aus farblich gepulvertem Stahlblech. Das Gerät entspricht den neuesten Vorschriften, ist mit dem BG–GS Prüfzeichen nach GS-HO-07 (mit Vermerk für Reststaubkonzentration Prüfzeichen H3) zertifiziert und erlaubt somit ohne zusätzliche Brand- und Explosionsschutzmaßnahmen ein direktes Aufstellen im Arbeitsraum. Er schafft hiermit eine ideale Produktionsbedingung mit gesunder Luft am Arbeitsplatz.

Er eignet sich sowohl zum Einsatz in Werkstätten mit einem Gleichzeitigkeitsfaktor von 2-4 Maschinen (abhängig vom benötigten Volumen-strom), als auch zur Ergänzung einer stationären Anlage als dezentralen Absaugung für universellen Einsatz mit verschiedensten Materialien. Die geringen Außenabmaße ermöglichen den Entstauber auch in beengten Werkstätten auf-zustellen.



Der integrierte Vorabscheider schützt die Filterschläuche vor direkter Beaufschlagung und erzielt durch die Luftstromentspannung der angesaugten Luft für einen hohen Vorabscheidegrad. Die somit stark reduzierte Filterbelastung erhöht die Standzeit und Lebensdauer der Filterschläuche erheblich. Die vorhandenen Bypassöffnungen haben die Aufgabe eine zusätzliche Luftzirkulation zu erzeugen um ein Zusetzen der Filter an der Filterhalteplatte zu vermeiden.

Der reinluftseitig angeordnete Ventilator befindet sich in einem strömungstechnisch optimierten Gehäuse. Die durchdachte Gestaltung des Aluminiumlaufrades mit rückwärts gekrümmten Schaufeln erreicht höchste Wirkungsgrade. Mit dem komfortablen CEE-Stecker mit Phasenwender, lässt sich im Bedarfsfall die Drehrichtung mit einem Handgriff ändern. Der Motor befindet sich im Luftstrom der Rückluft und ist mit einer schallgedämmten Haube verkleidet.

Die im Gerätegehäuse eingebaute SPS Steuerung verfügt neben einer Handeinschaltung auch über eine Anschlussmöglichkeit zur automatischen EIN / AUS – Schaltung mittels potentialfreiem Kontakt einer Maschine. Die Filterabreinigung erfolgt automatisch nach Abschalten des Ventilators. Während des Absaugens wird die Abreinigung bei überschreiten des maximal zulässigen Filterdifferenzdrucks gestartet. Es ist jederzeit möglich diesen Vorgang über einen Schalter am Gerät manuell auszulösen. Zusätzlich kann hier auch eine weitere Steuerungsoption eingesetzt werden. Bei Verwendung der Maschinenerkennung mit Schiebersteuerung (Zubehör), kann die Ansteuerung über potentialfreien Kontakt (PFK) oder über Wandlerpulen erfolgen. Die Einschaltsschwelle der Wandlerpule und die Nachlaufzeit ist für jede Maschine einstellbar. Die Maschinenerkennung mit Schiebersteuerung verfügt über eine sogenannte Bypass-Steuerung, die automatisch bei Unterschreitung des

Mindestvolumenstroms zusätzlich einen oder mehrere Schieber öffnet. Es ist möglich elektropneumatische oder elektromotorische Schieber mit 24V Steuerspannung anzusteuern.

Die verwendeten Schlauchfilter, mit innen liegenden Metallstützspirale, haben ein kalandriertes, oberflächenbehandeltes Filtermaterial welches elektrisch leitend ist, das BIA Zertifikat besitzt und der Kategorie M entspricht. Zudem sind die Filter bis zu 3-mal waschbar was die Lebensdauer enorm verlängert. Die gewählte Außenbeaufschlagung verhindert ein Verstopfen im Filterinneren. Der leicht abnehmbare Gerätedeckel lässt eine gute Zugänglichkeit im gesamten reinluftseitigen Filterbereich für Wartungsarbeiten zu.

Zur Regeneration der Filter wird wie im stationären Anlagenbau das bewährte AL-KO Opti JET-Verfahren eingesetzt, das geringe Reststaubgehalte garantiert. Die benötigte Druckluft wird in einem eigenen internen, speziell abgestimmten und zugelassenen Drucklufttank bevorratet. Die Abreinigung erfolgt mittels Druckluftimpulsstößen, welche die Filter von innen nach außen (entgegen der Beaufschlagungsrichtung des Filters) abreinigen. Die dadurch hervorgerufene mechanische Verformung der Filter optimiert den Regenerationsgrad bei starker Verschmutzung.

Die abgesaugten Späne und Stäube sammeln sich in dem Container eingelegten Spänesack zur staubarmen Entnahme. Der auf Rollen montierte Abfüllbehälter erleichtert den Abtransport des abgelagerten Materials zur Entsorgungsstelle wesentlich. Nach Entleerung oder Wechsel des Spänesacks wird, durch einem großzügig dimensionierten, von vorne bedienbaren Griff, der Abfüllbehälter wieder verriegelt. Der Container wird dabei automatisch mit je zwei Sicherungsbolzen gesichert und schlauchfrei über zwei Anschlussstellen an das Vakuumsystem gekoppelt.

Die Auslieferung erfolgt steckerfertig, nur der Spänesack muss noch eingelegt werden. Mit relativ geringem Montageaufwand lässt sich jederzeit die Auszugsrichtung des Abfüllbehälters ändern.

Zubehör POWER UNIT 160 K :

- Spänesäcke
- Maschinenerkennung mit Schiebersteuerung 24V bis 4 Maschinen
- Expansionsraumerhöhung
- PUR- Spiralschlauch
- Füllstandsüberwachung mittels Ultraschallsensor

•	Ansaugstutzen	160 mm
•	Motornennleistung V/50 Hz	2,2 kW; 400
•	Nennvolumenstrom am Stutzen bei 20 m/s	1448 m ³ /h
•	Unterdruck am Stutzen	2503 Pa
•	Filterfläche	9 m ²
•	Filterabreinigung Druckluftabreinigung	
•	Filtermaterial waschbar (23 Stück)	Kat. M, el, weiss
•	Filterbelastung	161 m ³ /m ² /h
•	Max. Schalldruckpegel	70,8 dB(A)
•	Reststaubgehalt mg/m ³	H3 /<0,1
•	Spänesammelvolumen	241 Liter
•	Grundsteuerung SPS-Logo Siemens	Micro
		ohne Display
•	Elektrische Anschlüsse Anschlusskabel mit CEE-Stecker	5m
		5 polig, 16 A, mit Phasenwender
•	Maße (L x B x H) 2050	1684 x 830 x
•	Gewicht	350 kg
•	Ausführung / Bedienseite rechts / links	wahlweise

Technische Daten Kompressor :

•	Leistung	1,1 kW; 230V
•	Drehzahl	2850 U/min
•	Ansaugleistung	189 l/min
•	Liefermenge	105 l/min

POWER UNIT 160 P

Der POWER UNIT 160 P ist ein geprüfter Reinluft-entstauber in selbsttragender Blechbauweise aus farblich gepulvertem Stahlblech. Das Gerät entspricht den neuesten Vorschriften, ist mit dem BG–GS Prüfzeichen nach GS-HO-07 (mit Vermerk für Reststaubkonzentration Prüfzeichen H3) zertifiziert und erlaubt somit ohne zusätzliche Brand- und Explosionsschutzmaßnahmen ein direktes Aufstellen im Arbeitsraum. Er schafft hiermit eine ideale Produktionsbedingung mit gesunder Luft am Arbeitsplatz.

Er eignet sich sowohl zum Einsatz in Werkstätten mit einem Gleichzeitigkeitsfaktor von 2-4 Maschinen (abhängig vom benötigten Volumen-strom), als auch zur Ergänzung einer stationären Anlage als dezentralen Absaugung für universellen Einsatz mit verschiedensten Materialien. Die geringen Außenabmaße ermöglichen den Entstauber auch in beengten Werkstätten auf-zustellen.



Der integrierte Vorabscheider schützt die Filterschläuche vor direkter Beaufschlagung und erzielt durch die Luftstromentspannung der angesaugten Luft für einen hohen Vorabscheidegrad. Die somit stark reduzierte Filterbelastung erhöht die Standzeit und Lebensdauer der Filterschläuche erheblich. Die vorhandenen Bypassöffnungen haben die Aufgabe eine zusätzliche Luftzirkulation zu erzeugen um ein Zusetzen der Filter an der Filterhalteplatte zu vermeiden.

Der reinluftseitig angeordnete Ventilator befindet sich in einem strömungstechnisch optimierten Gehäuse. Die durchdachte Gestaltung des Aluminiumlaufrades mit rückwärts gekrümmten Schaufeln erreicht höchste Wirkungsgrade. Mit dem komfortablen CEE-Stecker mit Phasenwender, lässt sich im Bedarfsfall die Drehrichtung mit einem Handgriff ändern. Der Motor befindet sich im Luftstrom der Rückluft und ist mit einer schallgedämmten Haube verkleidet.

Die im Gerätegehäuse eingebaute SPS Steuerung verfügt neben einer Handeinschaltung auch über eine Anschlussmöglichkeit zur automatischen EIN / AUS – Schaltung mittels potentialfreiem Kontakt einer Maschine. Die Filterabreinigung erfolgt automatisch nach Abschalten des Ventilators. Während des Absaugens wird die Abreinigung bei überschreiten des maximal zulässigen Filterdifferenzdrucks gestartet. Es ist jederzeit möglich diesen Vorgang über einen Schalter am Gerät manuell auszulösen. Zusätzlich kann hier auch eine weitere Steuerungsoption eingesetzt werden. Bei Verwendung der Maschinenerkennung mit Schiebersteuerung (Zubehör), kann die Ansteuerung über potentialfreien Kontakt (PFK) oder über Wandlerpulen erfolgen. Die Einschaltsschwelle der Wandlerpule und die Nachlaufzeit ist für jede Maschine einstellbar. Die Maschinenerkennung mit Schiebersteuerung verfügt über eine sogenannte Bypass-Steuerung, die automatisch bei Unterschreitung des

Mindestvolumenstroms zusätzlich einen oder mehrere Schieber öffnet. Es ist möglich elektropneumatische oder elektromotorische Schieber mit 24V Steuerspannung anzusteuern.

Die verwendeten Schlauchfilter, mit innen liegenden Metallstützspirale, haben ein kalandriertes, oberflächenbehandeltes Filtermaterial welches elektrisch leitend ist, das BIA Zertifikat besitzt und der Kategorie M entspricht. Zudem sind die Filter bis zu 3-mal waschbar was die Lebensdauer enorm verlängert. Die gewählte Außenbeaufschlagung verhindert ein Verstopfen im Filterinneren. Der leicht abnehmbare Gerätedeckel lässt eine gute Zugänglichkeit im gesamten reinluftseitigen Filterbereich für Wartungsarbeiten zu.

Zur Regeneration der Filter wird wie im stationären Anlagenbau das bewährte AL-KO Opti JET-Verfahren eingesetzt, das geringe Reststaubgehalte garantiert. Die benötigte Druckluft wird in einem eigenen internen, speziell abgestimmten und zugelassenen Drucklufttank bevorratet. Die Abreinigung erfolgt mittels Druckluftimpulsstößen, welche die Filter von innen nach außen (entgegen der Beaufschlagungsrichtung des Filters) abreinigen. Die dadurch hervorgerufene mechanische Verformung der Filter optimiert den Regenerationsgrad bei starker Verschmutzung.

Die abgesaugten Späne und Stäube sammeln sich in dem Container eingelegten Spänesack zur staubarmen Entnahme. Der auf Rollen montierte Abfüllbehälter erleichtert den Abtransport des abgelagerten Materials zur Entsorgungsstelle wesentlich. Nach Entleerung oder Wechsel des Spänesacks wird, durch einem großzügig dimensionierten, von vorne bedienbaren Griff, der Abfüllbehälter wieder verriegelt. Der Container wird dabei automatisch mit je zwei Sicherungsbolzen gesichert und schlauchfrei über zwei Anschlussstellen an das Vakuumsystem gekoppelt.

Die Auslieferung erfolgt steckerfertig, nur der Spänesack muss noch eingelegt werden. Mit relativ geringem Montageaufwand lässt sich jederzeit die Auszugsrichtung des Abfüllbehälters ändern.

Zubehör POWER UNIT 160 P :

- Spänesäcke
- Maschinenerkennung mit Schiebersteuerung 24V bis 4 Maschinen
- Expansionsraumerhöhung
- PUR- Spiralschlauch
- Füllstandsüberwachung mittels Ultraschallsensor

•	Ansaugstutzen	160 mm
•	Motornennleistung	2,2 kW; 400
	V/50 Hz	
•	Nennvolumenstrom am Stutzen bei 20 m/s	1448 m ³ /h
•	Unterdruck am Stutzen	2503 Pa
•	Filterfläche	9 m ²
•	Filterabreinigung	
	Druckluftabreinigung	
•	Filtermaterial	Kat. M, el, weiss
	waschbar (23 Stück)	
•	Filterbelastung	161 m ³ /m ² /h
•	Max. Schalldruckpegel	70,8 dB(A)
•	Reststaubgehalt	H3 /<0,1
	mg/m ³	
•	Spänesammelvolumen	241 Liter
•	Grundsteuerung	Micro
	SPS-Logo Siemens	
		ohne Display
•	Elektrische Anschlüsse	5m
	Anschlusskabel mit CEE-Stecker	
		5 polig, 16 A, mit Phasenwender
•	Druckluftversorgung	1/2"
	Normstecker mit Wartungseinheit	
•	Maße (L x B x H)	1684 x 830 x
	2050	
•	Gewicht	340 kg
•	Ausführung / Bedienseite	wahlweise
	rechts / links	