

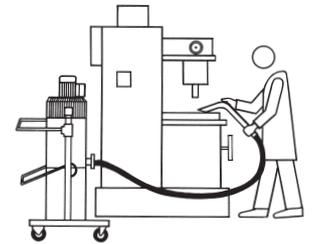


RIBO-Industriesauger Modellreihe VS 3 ■ VS 5 ■ VS 7 ■ VS 12

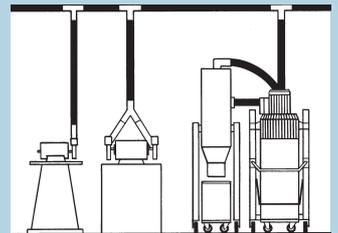
Hochleistungs-Industriesauger mit wartungsfreiem
Direktantrieb im Baukastensystem

Die VS-Modellreihe

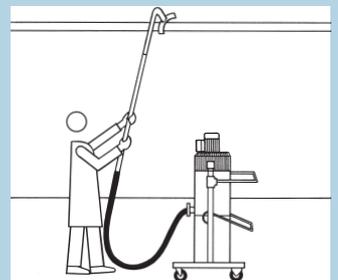
- Wartungsfreier Direktantrieb
- Drehstrommotor mit 100 %iger Einschaltdauer
- Für härtesten Industrieinsatz
- Breites Leistungsspektrum
- Baukastensystem
- Robuste Bauweise
- Perfekte Technik
- Hohe Saugkraft
- Einfache Handhabung
- Hohes Fassungsvermögen
- Große Filterfläche
- Geräuscharmer Lauf
- Bei eingebautem Vorabscheider naß- und trockentauglich
- Umfangreiches Zubehörprogramm



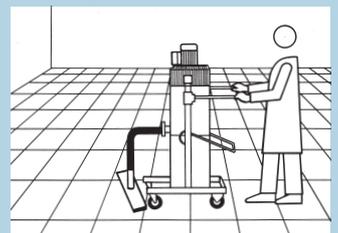
Späne – naß und trocken



Stationäre Absaugung
im Dauerbetrieb



Höhenreinigung



Staubfreie Großflächen-
Unterhalts-Reinigung



Der RIBO-Industriesauger VS 3/159-B1 entspricht den sicherheitstechnischen Anforderungen des Staubexplosionsschutzes bei Industriestaubsaugern zum Einsatz in Zone 11 – Bauart 1 (zündquellenfreie Bauart). Der Industriesauger wurde vom Berufsgenossenschaftlichen Institut für Arbeitssicherheit (BIA) geprüft und zugelassen. Das Modell VS 3/159-B1 ist bei bestimmungsgemäßer Verwendung geeignet zur Beseitigung trockener, gesundheitsgefährlicher Stäube mit MAK-Werten sowie trockener Stäube krebserzeugender Gefahrstoffe nach GefStoffV § 35 – Verwendungskategorie C, B1.

Durch eine zusätzliche K1-Filterstufe können selbst besonders gefährliche, krebserzeugende Gefahrstoffe nach § 15a, sowie trockene, brennbare Stäube in Zone 11 mit Rückführung der Reinaluft in den Arbeitsraum beseitigt werden – Verwendungskategorie K1, B1 (Modell VS 3/159-K1-B1).



Die RIBO-Industriesauger Modell VS 3/159-B1 bzw. VS 3/159-K1-B1 sind durch folgende Ausstattungsmerkmale gekennzeichnet:

- Direktangetriebene Saugturbine mit speziellem, dauerbetriebsfestem Drehstrommotor (spritzwassergeschützt)
- Schaltkasten mit integriertem Phasenfolgerelais. Das Gerät läßt sich bei falscher Phasenfolge nicht einschalten – dadurch kein Ausblasen von gesundheitsgefährlichen Staubpartikeln aus der Saugöffnung möglich
- Von außen abzureinigende, mechanische Filtereinrichtung mit vergrößerter Filterfläche, Filtermaterial BIA-geprüft zum Abscheiden gesundheitsgefährlicher Feinstäube
- Zusätzliche K1-Filtereinrichtung mit zwei großflächigen Ultrafilterpatronen (Verwendungskategorie K1, K2) bei Modell VS 3/159-K1-B1
- Ein Anzeigeinstrument am Filterhalter informiert, wann die Filtereinrichtung abgereinigt werden sollte
- Die Abluftfilterpatrone (Ultrafilter) gewährleistet bei einem Abscheidegrad von mehr als 99,997 % einen absolut sauberen Arbeitsplatz
- Die RIBO-Industriesauger Modelle VS 3/159-B1 und VS 3/159-K1-B1 sind grundsätzlich mit einem Fassungsvermögen des Schmutzbehälters von 52 oder 80 Liter erhältlich
- Verstärkte Seitenfalten-Kunststoffsäcke in Verbindung mit einem verzinkten Haltering ermöglichen ein problemloses Entnehmen des Sauggutes (staubarme Entsorgung)
- Auf Wunsch können containergerechte Entsorgungstrommeln mit einem dichtschießenden Deckel und zusätzlich eingelegtem Plastiksack verwendet werden. Ein Abstandhalter zentriert die Tonne im Schmutzbehälter des RIBO-Industriesaugers. Beim Einklinken des Schmutzbehälters wird die Einwegtonne gegen die Dichtung der trichterförmigen Kalotte gepresst, so daß der angesaugte Schmutz direkt in den Entsorgungsbehälter fällt (staubfreie Entsorgung)
- Seitenfalten-Kunststoffsäcke und Entsorgungstrommeln sind für beide Behältergrößen lieferbar



RIBO-Industriesauger im Baukastensystem



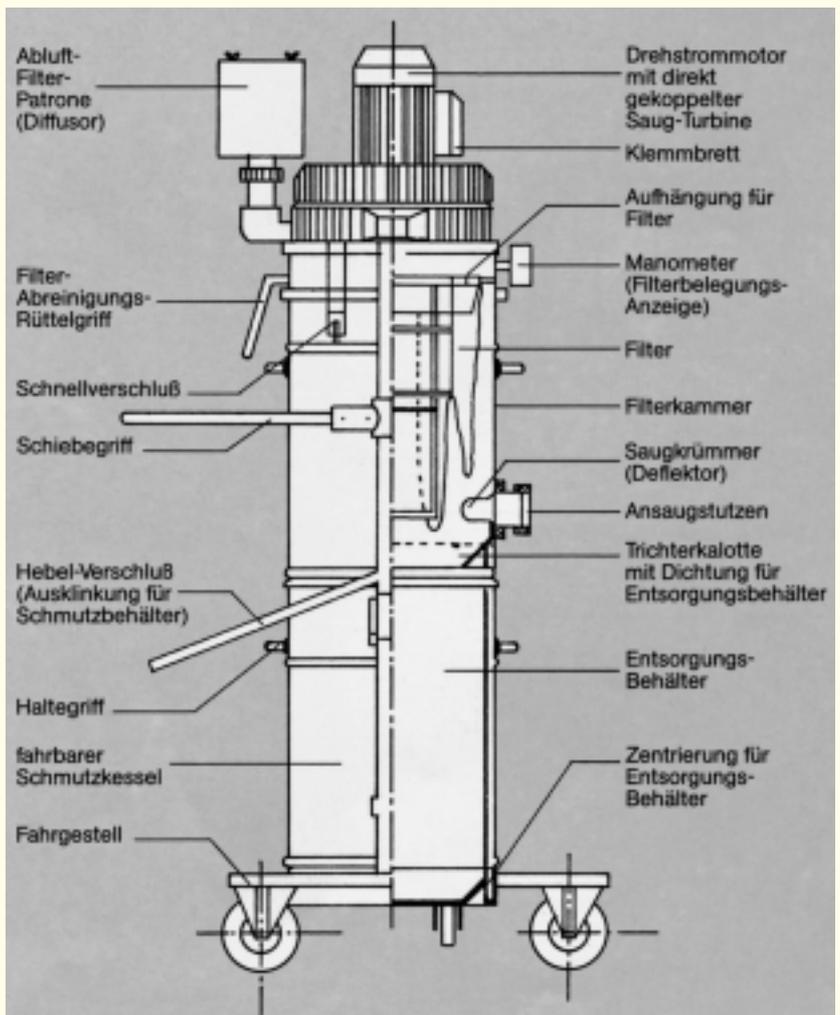
Das Fassungsvermögen der Schmutzbehälter reicht ab einer Kapazität von 52 bis 175 Liter. Auf Wunsch auch mit Stapleraufnahme, Ablaßbahn bzw. Füllstandsanzeige erhältlich.

Die Filterkammern sind in unterschiedlichen Ausführungen lieferbar und können nach Bedarf mit einem eingebauten Zyklon-Vorabscheider kombiniert werden. Verschiedene Filtereinrichtungen und Filtermaterialien ermöglichen das Aufsaugen von unterschiedlichsten Saugmedien. Selbst extreme Feinstäube wie z.B. Toner-, Graphit- und Zementstäube können mit einem speziellen Sinterlamellenfilter mit automatischer Druckluftabreinigung völlig problemlos abgesaugt werden.

Das Leistungsspektrum der RIBO-Hochleistungs-Industriesauger reicht von 2,2 bis 22,0 kW. Sämtliche Modelle der Baureihe "VS" verfügen über einen dauerbetriebsfesten Drehstrommotor mit wartungsfreiem, direktangetriebenem Seitenkanalverdichter.

Auf Wunsch können alle produktberührten Behälterelemente in Chrom-Nickelstahl (V2A) geliefert werden.

Aufgrund des Baukastensystems können alle RIBO-Industriesauger kundenspezifisch gefertigt werden. Für jeden Einsatzzweck steht somit ein optimal abgestimmtes Gerät zur Verfügung. Sämtliche Komponenten wie z.B. Schmutzbehälter, Filterkammer, Vorabscheider, Filtereinrichtung, Filtermaterial und Saugaggregat können je nach Anforderung beliebig variiert werden.

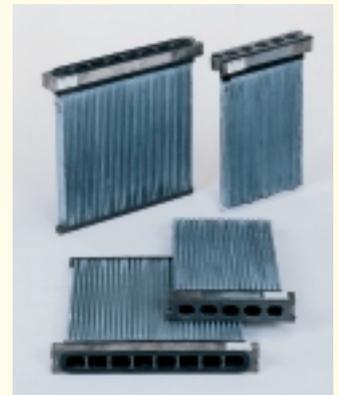


Sonderausführung: Sinterlamellenfilter mit vollautomatischer Druckluftabreinigung

Bei großen, stationären Anlagen zur Absaugung von Feinststäuben bei gleichzeitig hohem Staubanfall, wie z.B. Toner, Zement, Steinmehl, Farbpulver, Hartmetallschleifstaub u. a., haben sich Sinterlamellenfilter schon seit vielen Jahren bestens bewährt. Die Abreinigung erfolgt vollautomatisch durch Druckluftimpulse.

Folgende Eigenschaften machen die Vorteile deutlich:

- Bei diesem Filtermedium handelt es sich um feinporöses, gesintertes Polyäthylen in Taschenform mit besonderer Oberflächengestaltung
- Diese Flächengestaltung ergibt die dreifache Oberfläche gegenüber einer Filtertasche gleicher Außenabmessungen und erlaubt daher eine sehr kompakte Filterkonstruktion bei gleichzeitig geringer Filterbelastung
- Die eigensteifen Filterelemente unterliegen bei der Jetabreinigung keinem Verschleiß durch Bewegung und verfügen dadurch über eine lange Lebensdauer
- Die filternde Deckschicht der Elemente aus PTFE erlaubt einerseits eine reine Oberflächenfiltration und ist andererseits antiadhäsiv, wirkt also Anbackungen entgegen (unempfindlich gegen Feuchtigkeit)
- Auf Wunsch können die Filterelemente auch in antistatischer Ausführung geliefert werden
- Der Reingasstaubgehalt auch feinsten Stäube liegt im Bereich der Nachweisgrenze (ca. 10 Mal weniger Reststaubgehalt als bei einem Textilfilter). Als Beispiel sei genannt, daß die Reingasstaubgehalte von Zinkstaub mit einer Korngröße von $54\% < 5\ \mu\text{m}$ und einer Rohgasbelastung von $20\ \text{g}/\text{m}^3$ an der Nachweisgrenze liegen. Das gleiche gilt auch für sehr feine Farbpigmente, Toner- und Schwermetallschleifstaub
- Das Filtermaterial erfüllt die Anforderungen der DIN EN 60335-2-69 an Filter zum Einsatz in staubbeseitigenden Maschinen und Geräten der Staubklasse "M". Weiterhin werden die Anforderungen an Filter der Verwendungskategorie(n) – U, S, G, C – nach dem BIA-Prüfverfahren erfüllt, d.h. selbst Stäube der Staubklasse C (cancer bzw. "krebserzeugende Gefahrstoffe nach § 35 GefStoffV") können aufgesaugt werden
- Auf Grund der vollautomatisch arbeitenden Druckluftabreinigung bleibt die Saugleistung konstant infolge völliger Filterregeneration. Die Reinigungsintervalle (Pausenzeiten) können nach Bedarf ab 20 Sekunden eingestellt werden. Die Impulszeit (Abreinigungszeit) ab 0,2 Sekunden
- Während des kurzzeitigen "Abschießens" der Filter tritt keine Unterbrechung im Saugvorgang ein
- Die Anströmseite der Filter liegt außen, die Temperaturbeständigkeit beträgt 70°C
- Die Filtertaschen lassen sich durch Lösen von 2 Schrauben leicht und rasch austauschen



Zusätzliche Optionen für Sinterlamellenfilter

■ Druckwächter

Diese Einrichtung erlaubt das Betreiben des RIBO-Industriesaugers nur bei angeschlossener Druckluft. Eine Sicherheitsschaltung schließt das Saugen ohne automatische Druckluftabreinigung aus. Der elektrische Kontakt für den Antriebsmotor wird erst ab einem Mindestdruck von ca. 2 bar hergestellt

■ Druckluft-Abstellautomatik

Nach dem Abschalten des RIBO-Industriesaugers wird das Sinterlamellenfilter noch 3 Mal abgereinigt, danach verschließt sich die Druckluftzufuhr automatisch

■ Kleinkompressor

Direkte Druckluftversorgung am RIBO-Industriesauger

Zyklon-Vorabscheider

- Durch einen eingebauten Zyklon-Vorabscheider ohne Umrüstung naß- und trockentauglich
- Der RIBO-Vorabscheider verhindert zuverlässig die Beaufschlagung des Filters beim Flüssigkeitssaugen
- Großer, robuster Kesselanschluß aus Leichtmetallguß
- Kein Verdrehen oder Verwinden des Arbeitsschlauches
- Durch das große Zyklonleitelement (Deflektor) kann auch grobes Sauggut ungehindert in den Schmutzbehälter gelangen – keine Verstopfungen
- Auf Wunsch kann durch eine mehrteilige, mechanische Schwimmer-einrichtung ein mögliches Überfüllen vermieden werden
- Der praktische Bajonettanschluß ermöglicht ein problemloses Entnehmen der Schwimmer-einrichtung
- Ein integriertes Prallblech verhindert Verstopfungen durch Späne am Schwimmergehäuse



Faßfülleinrichtung

- Zum sofortigen Entsorgen von flüssigen Medien in Normfässer

Spänekorb

- Der Spänekorb dient zum Trennen von Spänen und Flüssigkeiten

Füllstandsanzeige

- Optische Anzeige des Flüssigkeitsstandes im Schmutzbehälter

Ablaßhahn

- Der große Ablaßhahn ermöglicht ein schnelles Abfließen von Ölen und Emulsionen

Ölfeste Rückförderpumpe

- Durch eine Rückförderpumpe können selbst große Mengen von Flüssigkeiten optimal auch an entfernte Entsorgungsstellen gefördert werden
- Auf Wunsch ist eine füllstandsabhängige Pumpensteuerung lieferbar



RIBO-Vorabscheider

Beim Anfall sehr großer Mengen Sauggut sind RIBO-Vorabscheider die ideale wirtschaftliche Lösung.

Folgende RIBO-Vorabscheidersysteme stehen zur Auswahl:

200-Liter-Vorabscheider mit Faßroller

■ Unsere Vorabscheider-Saugaufsätze passen auf fast alle gebräuchlichen Normfässer. Über den integrierten Zykloneintritt am Saugaufsatzdeckel ist ein optimales Befüllen des Fasses gewährleistet. Durch einen spezialverstärkten Faßroller (Tragkraft 560 kg) können selbst Materialien mit einem sehr hohen spezifischen Gewicht sicher und problemlos transportiert werden

Fahrbarer RIBO-Vorabscheider im Baukastensystem

■ Das RIBO-Baukastensystem ermöglicht eine variable Gestaltung des Abscheidevolumens. Durch das Hinzufügen bzw. Entfernen einzelner Behälterelemente kann das Fassungsvermögen optimal an die jeweiligen Bedürfnisse angepaßt werden. Ein Trichterbehälter mit integriertem Abfall-Drehschieber erlaubt ein schnelles bzw. dosiertes Entleeren des Vorabscheiders. Die praktische Ausklinevorrichtung gestattet ein problemloses Entnehmen der kompletten Trichtereinheit

RIBO-Kippcontainer (Kippmulde) in Sonderanfertigung

■ Die fahrbare Kippmulde wird je nach Bedarf mit einem Fassungsvermögen von 300, 500 bzw. 1.000 Liter angefertigt. Das Entleeren des Kippcontainers erfolgt mittels Gabelstapler

RIBO-Silovorabscheider in Sonderanfertigung

■ Der stationäre Silovorabscheider wird nach kundenspezifischen Bedürfnissen gebaut. Das Fassungsvermögen und die Art der Entleerung wird individuell bestimmt. Wie bei allen anderen RIBO-Vorabscheidersystemen kommt auch hier das bekannte Zyklonprinzip zum Einsatz



RIBO-Sauganschluß



Der große, robuste Kesselanschluß ermöglicht mittels unterschiedlichster Anschlußbelemente den Einsatz von Saugschläuchen im Durchmesser 100, 70, 50 und 40 mm.

Grundsätzlich stehen hierbei folgende **Schlauchqualitäten** zur Verfügung:

- Kunststoff, antistatisch und hochflexibel
- Gummi, wärmebeständig
- PVC, verstärkt und kältebeständig
- Gummi, elektrisch leitfähig und wärmebeständig
- Kunststoff, elektrisch leitfähig
- Metall, extrem hitzebeständig
- Polyurethan, ölbeständig und hoch abriebfest

**Weitere
Schlauchqualitäten
auf Anfrage
erhältlich**

RIBO-Anschluß- und Verbindungselemente

- Robuste Anschluß-, Reduzier- und Gabelstücke aus Metall oder Leichtmetallguß ermöglichen den Einsatz der Schlauchquerschnitte \varnothing 100 mm, \varnothing 70 mm, \varnothing 50 mm und \varnothing 40 mm
- Durch Gabelstücke mit Zwei- oder Dreifachabgang können mehrere Saugschläuche gleichzeitig angeschlossen werden
- Sonderausführungen mit integrierten Absperrerelementen sind ebenfalls lieferbar



RIBO-Zubehör

- Ein Industriesauger kann die an ihn gestellten Anforderungen nur dann optimal erfüllen, wenn er eine richtig abgestimmte Einheit mit den jeweiligen Zubehöerteilen bildet. Schlauchmaterial, Saugquerschnitt und die für den spezifischen Einsatzzweck gewählten Saugdüsen müssen zueinander passen
- Ein praxisgerechtes, umfangreiches RIBO-Zubehörprogramm steht für jeden Einsatzzweck zur Verfügung
- Das RIBO-Zubehör zeichnet sich durch Robustheit und einfaches Handling aus
- Sonderzubehör für Problemlösungen



RIBO-Bodenabsaugvorrichtung

- Die robuste Bodenabsaugvorrichtung (BAV) ermöglicht eine gründliche und schnelle Großflächen-Unterhaltsreinigung
- Die BAV ist grundsätzlich in der Höhe verstellbar und in verschiedenen Abmessungen erhältlich



RIBO-Fahrgestell

Am stabilen Fahrgestell können folgende Zusatzelemente angebracht werden:

- Zubehöralter
- Schlauchhalter
- Schlauch-Abtropfgefäß

RIBO-Stationärverrohrungssystem

- Verzinkte Verrohrungselemente mit strömungsgünstiger und absolut glatter Innenbeschichtung
- Saugschlauch-Anschlußelemente (Klappdeckel) mit Fernsteuerungskontakt (Mikroswitch)
- Vakuumbegrenzungsventile schützen vor Überlastung



RIBO-Industriesauger Modellreihe VS

Von der Saugluft unabhängig
gekühlter, dauerbetriebsfester
Dreiphasen-Asynchron-Motor

Leistungsstarker,
wartungsfreundlicher
Seitenkanalverdichter mit
Direktantrieb –
Turbinegehäuse aus
Aluminiumguss

Alle Behälterelemente sind
auf Wunsch auch in Chrom-
Nickelstahl (V2A) erhältlich

Optionaler Zyklon-
Vorabscheidereinsatz
ermöglicht ein kombiniertes
Absaugen von nassen und
trockenen Medien – ohne
Umrüstung

Ausklinkbarer Schmutz-
behälter in verschiedenen
Größen mit praktischen
Handgriffen, welche ein
problemloses Entleeren
ermöglichen – auf Wunsch
mit Stapleraufnahme,
Ablabahn bzw. Füll-
standsanzeige erhältlich



Schaltkasten mit Motorschutz-
schalter, Anschlußkabel und
CEE-Stecker – ab 7,5 kW
mit Stern-Dreieck-Kombination
und Möglichkeit der
Fernsteuerung

Von außen abzureinigende,
mechanische Filtereinrichtung mit
großer Filterfläche, Filtermaterial
BIA-geprüft zur Abscheidung
gesundheitsgefährlicher
Feinstäube – Sinterlamellenfilter
mit vollautomatischer
Druckluftabreinigung optional

Großer, robuster Metall-
Kesselanschluß mit
innenliegendem Deflektor
verhindert Verstopfungen

Stabiles Fahrgestell mit
Schiebegriff, Behälter-
Ausklinkevorrichtung
sowie vier leichtgängigen
Gummilaufrollen – auch in
ölfester Ausführung
lieferbar

Technische Daten		VS 3	VS 5	VS 7	VS 12	VS 24
Saugleistung je Min.	Liter	7500	14700	18600	28200	44000
Unterdruck in Wassersäule	mm	2850	3100	3400	4200	5800
Unterdruck in Millibar	mbar	279,5	304,0	333,4	411,9	568,8
Nominalleistung	kW	2,2	4,0	7,5	15,0	22,0
Spannung	Volt	230/400	230/400	400/690	400/690	400/690
Außenmaße	Höhe	1495	1715	1775	1910	1910
	Länge	930	930	1130	1295	1295
	Breite	650	670	850	1050	1050
Kapazität	Liter	52 – 110	52 – 110	90 – 140	120 – 175	nach Bedarf
Kesselanschluß-Ø	mm	70	70	100	100	150
Zubehör-Ø	mm	40 – 70	40 – 70	50 – 100	70 – 100	70 – 100
Gewicht	kg	106	129	189	277	465

Technische Änderungen vorbehalten

Ihre RIBO-Service-Vorteile:

- Kostenlose Geräte-Vorführung und technische Beratung bei Ihnen vor Ort
- Seit über 20 Jahren ausgereifte Sauglösungen für die Industrie
- RIBO-Geräte Einweis-Service
- Auch nach Ablauf der Garantiezeit Betreuung durch den RIBO-Kundendienst vor Ort im gesamten Bundesgebiet
- Regelmäßige Gerätedurchsicht selbstverständlich
- Prompte Ersatzteillieferung



RIBO-Industriesauger GmbH

Maybachstraße 11
D-71563 Affalterbach
Telefon (0 71 44) 32 96
Telefax (0 71 44) 3 68 32

e-mail:
info@RIBO-Industriesauger.de

Im Internet:
www.RIBO-Industriesauger.de



**Technische
Beratung und
praktische
Vorführung durch
kompetente
Mitarbeiter im
gesamten
Bundesgebiet**

