

Omega Machinery Inc es una marca registrada en varios países que agrupa a un consorcio de fábricas líderes en sus mercados a nivel mundial. Todos nuestros equipos son fabricados con la mayor tecnología disponible. Nuestros procesos de fundición cumplen con los más altos estándares de calidad. Cuerpos de trabajo diseñados para evitar la vibración que incluyen una gran cantidad de acero, lo que los hace lograr un desempeño completamente confiable garantizando una vida útil durante muchos años de trabajo. Todos los procesos de maquinado se realizan con equipos CNC. Sólo utilizamos componentes eléctricos y neumáticos de marcas líderes a nivel mundial, logrando con esto un fácil suministro de refacciones y minimizando tiempos.



Estructura estable diseñada para grandes talleres y plantas industriales.



Motor trifásico de 10 HP disponible en 220V o 440V.



Alta capacidad de extracción de hasta 12,960 m³/h.



Construcción robusta para uso industrial intensivo.



8 tomas de extracción de 125 mm.



12 bolsas recolectoras de gran volumen y alta resistencia.

COLECTOR DE ASERRÍN OM-DC10-12

Debido a los constantes avances en ingeniería y tecnología el fabricante se reserva el derecho de actualizar o modificar diseño, especificaciones y características de los equipos sin previo aviso. Las imágenes utilizadas podrían no corresponder al 100% con el producto recibido.

Descripción

El colector de aserrín OM-DC10-12 representa la solución más completa y eficiente para la gestión industrial de residuos de madera en operaciones intensivas. Equipado con un motor trifásico de 10 HP disponible en opciones de 220V o 440V, este equipo garantiza una potencia excepcional y un rendimiento confiable para las condiciones más exigentes del mercado. Este modelo está diseñado para conectar simultáneamente diversas máquinas de alta producción, como molduradoras, escuadradoras, cepillos y más, ofreciendo una alta capacidad de extracción para mantener ambientes limpios y libres de polvo, mejorando así la calidad del aire y la seguridad laboral. La estructura del OM-DC10-12 incorpora doce bolsas de gran capacidad, reduciendo la necesidad frecuente de vaciado y optimizando la productividad operativa. Sus 8 tomas de extracción de 125 mm aseguran flexibilidad y eficiencia en la conexión simultánea a múltiples equipos industriales. Fabricado con materiales duraderos, este colector está diseñado específicamente para instalación fija y operación continua.

Características

- Potente motor trifásico de 10 HP con opción en 220V o 440V, adaptándose a diversas instalaciones industriales.
- Capacidad máxima de extracción de 12,960 m³/h, para procesos industriales que generan grandes volúmenes de residuos.
- Doce bolsas recolectoras de alta resistencia con capacidad para largos períodos operativos sin necesidad constante de mantenimiento.
- Sistema de extracción múltiple compuesto por 8 tomas de 125 mm cada una, proporcionando máxima versatilidad en la conexión simultánea.
- Construcción robusta y estable especialmente diseñada para instalación fija, asegurando una operación segura y continua en talleres de alto rendimiento.
- Filtros textiles eficientes que capturan partículas finas y aserrín, mejorando notablemente la calidad del aire en el área de trabajo.
- Sistema de abrazaderas reforzadas para un cambio rápido y eficiente de las bolsas recolectoras.
- Acabado anticorrosivo que prolonga la vida útil y reduce considerablemente las necesidades de mantenimiento general.

Especificaciones

PESO APROXIMADO DEL COLECTOR	
Peso	300 kg
POTENCIA DEL MOTOR INSTALADO	
Motor principal	7.5 kW (10 HP)
Voltaje y fases	220V Trifásico / 440V Trifásico, 60Hz
CARACTERÍSTICAS DEL COLECTOR	
Capacidad de extracción	12,960 m ³ /h
Cantidad de filtros	12 filtros (bolsas recolectoras)
Diámetro de bolsas recolectoras	610 mm cada bolsa
Altura de bolsas recolectoras	3,150 mm cada bolsa
Cantidad de tomas de extracción	8 tomas
Diámetro de tomas de extracción	125 mm cada toma