

AOD



Absaug- und Filtertechnologie für Öl- und Emulsionsnebel

Absaugen. Filtern. Dranbleiben.





Kein modernes Bearbeitungszentrum kommt heute ohne funktionstüchtige Absaug- und Filtertechnologie aus.

Auch bei 1.000 Umdrehungen sollten Sie noch klar sehen.

Bei der spanenden Fertigung entstehen durch schnell rotierende Bearbeitungswerkzeuge oder Werkstücke feinste Tröpfchen aus Öl und Kühlschmiermitteln. Gleiches geschieht, wo Öle als Kühlbäder genutzt werden, beispielsweise in Härtereien. In der Luft bilden diese Tröpfchen Aerosolnebel, die gefährlich werden können.

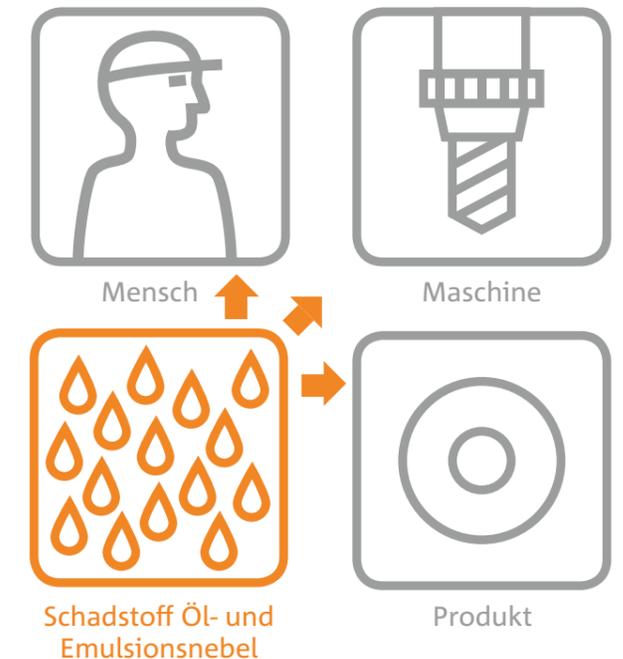
Öl- und Emulsionsnebel

Auf direktem Weg reizen Öl- und Emulsionsnebel Augen und Atemwege. Als Niederschläge schaden sie ebenfalls: Sie können komplette Werkhallen in gefährliche Rutschbahnen verwandeln oder Aufspannvorrichtungen verkleben. Zusammen mit Staub und Spänen verschmutzen Öl- und Emulsionsnebel die bearbeiteten Teile – oder schädigen sie sogar irreversibel.

Absaug- und Filtertechnologie

Absaug- und Filtertechnologie des Typs AOD von ULT entfernt Öl- und Emulsionsnebel restlos und zuverlässig aus der Luft am Arbeitsplatz – unmittelbar am Ort ihrer Entstehung. Das Geräteangebot berücksichtigt dabei typische Unterschiede der Arbeitsbedingungen in der Fertigung, etwa bei Maschinenlaufzeit und Schadstoff-Zusammensetzung.

Die dreifache Schadenswirkung von Öl- und Emulsionsnebel



Typische Anwendungsgebiete

- » Bohr-, Dreh- oder Fräsmaschinen
- » Mechanische Bearbeitungszentren
- » Schleifmaschinen
- » Elektroerodiermaschinen
- » Abschreck-, Tauch- und Kühlbäder in Härtereien

Absaugen und filtern in zwei Leistungsklassen.

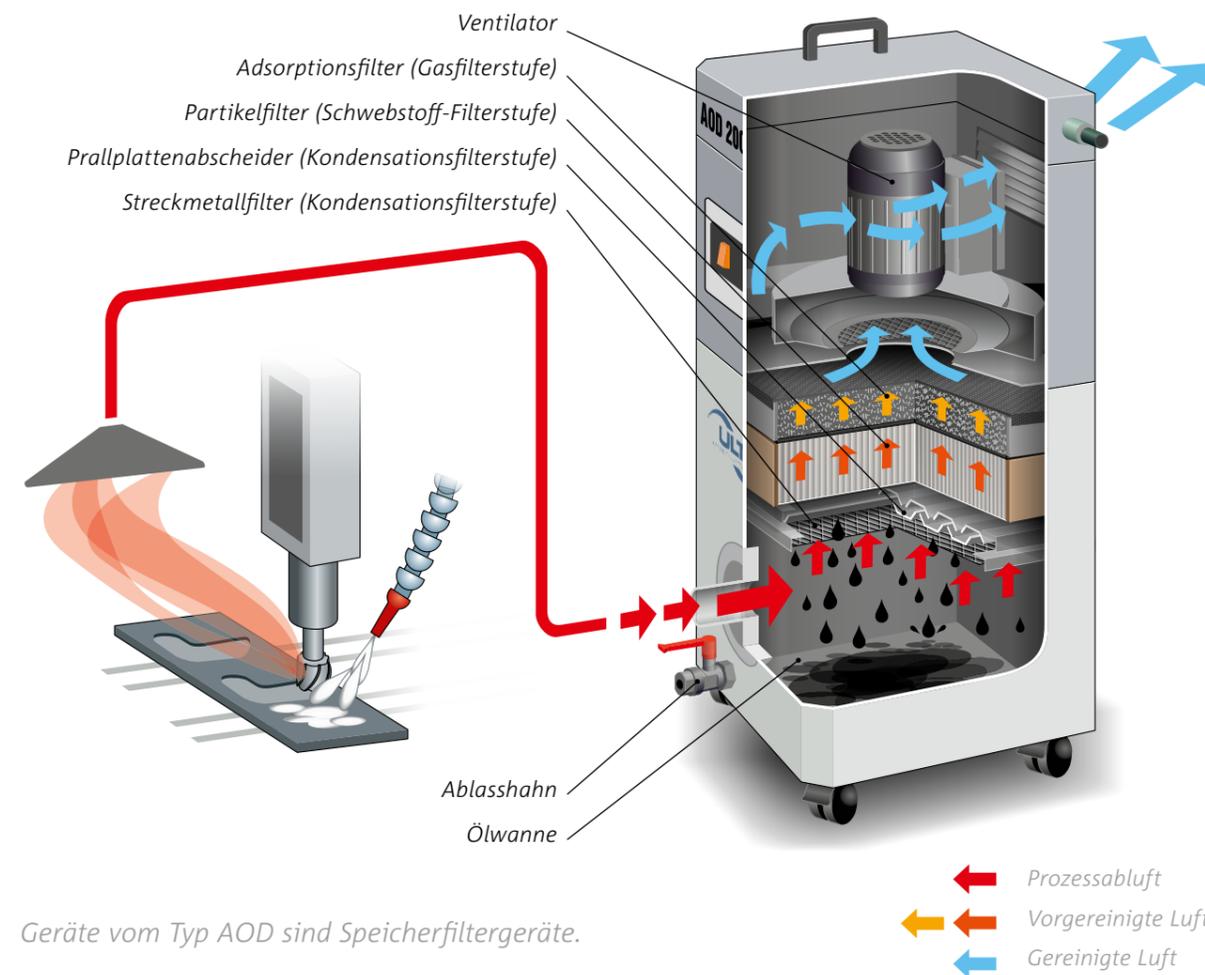
Filtersystem

Um alle Arten von Luftschadstoffen erfassen zu können, die in Öl- und Emulsionsnebeln enthalten sind, bedarf es eines dreistufig aufgebauten Filtersystems. In der Kondensationsfilterstufe werden zunächst Flüssigkeit und grobe Partikel zurückgehalten. Öl- und Emulsionsrückstände tropfen dabei in eine Wanne ab, die werkzeuglos über einen Ablasshahn entleert werden kann. Die anschließende Schwebstoff-Filterstufe dient zum Abscheiden feinerer Partikel.

In der Gasfilterstufe schließlich werden gas- und dampfförmige Verunreinigungen erfasst.

Die gereinigte Luft kann im Sinne guten Energiemanagements wieder in den Arbeitsraum zurückgeführt werden.

Bei den Gas- und Schwebstoff-Filtern handelt es sich um Speicherfilter, die auf einfache Weise ausgetauscht und teils regeneriert werden können.



Geräte vom Typ AOD sind Speicherfiltergeräte.

Leistungsklassen

Angeboten werden Absaug- und Filtergeräte mit unterschiedlicher Luftleistung und Ausstattung. Welches das für die jeweilige Anwendung richtige ist, hängt von den Arbeitsbedingungen ab: bei

spanender Fertigung vor allem von der Art des bearbeiteten Materials und des verwendeten Kühlschmiermittels. Entscheidend ist auch die Frage, ob das Gerät im Mehrschichtbetrieb laufen muss.

Leistungsklasse	Max. Volumenstrom m ³ /h	Max. Unterdruck Pa	Nennleistung m ³ /h bei Pa
AOD 200 MD.14	635	3.200	250/2.000
AOD 200 MD.40	420	1.100	200/900
AOD 200 HD.10	210	20.700	120/13.000
AOD 1000	1.700	2.600	1.000/1.800

AOD 200 und AOD 1000 – eine kleine und eine große Lösung gegen Öl- und Emulsionsnebel



AOD: Perfekte Seriengeräte. Mit Ingenieurtechnik-Gen.

AOD – das sind nach den Erfordernissen von Anwendern entwickelte Seriengeräte der Absaug- und Filtertechnologie für Öl- und Emulsionsnebel. Bei Bedarf erlauben sie eine maximale Anpassung an die jeweiligen Einsatzbedingungen und können als integraler Bestandteil von Produktionsanlagen eingesetzt werden.

Besonders nutzerfreundlich

Niedriger Schallpegel und Energieverbrauch. Einfache Bedienung und Wartung. Umluftbetrieb möglich. Einfacher Filterwechsel und Restöl-Beseitigung.



Zentrale Ölnebelabsaugung mit Vorabscheider

Kleine und große Lösungen

Möglich sind Lösungen sowohl für Einzelarbeitsplätze als auch Sammellösungen für mehrere Maschinen oder Anlagen.

Sicherheit für automatisierte Fertigungsstrecken

Die hohe Standzeit der Filtersysteme verringert signifikant Ausfallzeiten und Wartungskosten.

Individuelle Absauglösungen

Die Absaugstelle wird bei Bedarf der individuellen Arbeitsplatzsituation konstruktiv angepasst.

Offen für Sonderwünsche

Lieferbar ESD-gerecht bzw. in ATEX-Ausführung. Mit Gehäuse aus korrosionsbeständigem Stahl, mit Sonderspannungen und -frequenzen, digitaler Steuerung zur Druckkonstanthaltung, mit Timerfunktion, Filteranalyse und Schnittstellen für externe Ansteuerung.

Außergewöhnlicher Service

Installation und Inbetriebnahme vor Ort erfolgen direkt durch ULT. Mit Funktionsgarantie.

ULT AG

Die ULT AG liefert Absaug- und Filtertechnologie, die wirklich funktioniert: hervorragende Seriengeräte aus eigener Entwicklung, durch kluge Ingenieurtechnik angepasst an individuelle Bedingungen.

Von der Einzelarbeitsplatz- bis zur Hallenlösung. Permanente Forschung garantiert, dass auch die neuesten Produktionsprozesse sicher bedient werden können.



Die ULT AG mit Sitz in Löbau liefert Absaug- und Filteranlagen an Kunden in aller Welt

ULT AG

Am Göpelteich 1, D-02708 Löbau
Telefon: +49 (0) 3585 4128-0
Telefax: +49 (0) 3585 4128-11
Hotline: +49 (0) 800 8582400
E-Mail: ult@ult.de

ULT ist zertifiziert nach ISO 9001:2008.
Die Anlagen werden nach international gültigen Normen konstruiert.
Bei Bedarf werden sie nach ATEX und W3 zertifiziert sowie H-geprüft.

Darüber hinaus genügen die Anlagen stets den aktuellen EU-Vorschriften zur Energieeffizienz (ErP-Richtlinie: Gesamtenergieeffizienz betriebsfertiger Ventilatorsysteme oder Mindestwirkungsgrad von Elektromotoren).

Ausführliche technische Informationen erhalten Sie in den gerätespezifischen Datenblättern oder auf unserer Website. Alle technischen Angaben sind als unverbindlich und allgemein anzusehen und gelten insbesondere nicht als Zusicherung der Eignung eines Produktes für einen bestimmten Anwendungsfall.



www.ult.de



Webshop:
Absaugarme und
Zubehör

ULT_AOD_03/17/DE



Made in Germany

www.ult.de