



DIE CHALLENGE

Die Herausforderung bestand darin 16, Bearbeitungsmaschinen, aufgestellt in einer großen Produktionshalle, in einem System zu verbinden und gleichzeitig die höchsten Ansprüche an die Filterqualität zu erfüllen. Aufgrund unterschiedlicher Maschinengrößen und Absaugleistungen bedarf es einer individuellen Einregulierung jeder Absaugstelle.

PERFEKTE LÖSUNG

Installiert wurde eine zentrale Filteranlage für Emulsionsnebel mit einem Volumen von 20.000m³/h. Zudem wurde für jede Maschine eine öldichte Verrohrung und Motorklappe montiert. Das Öffnen und Schließen der Motorklappe erfolgt über die Bearbeitungsmaschinen. Je nach Anzahl der offenen und geschlossenen Anschlussstellen reguliert sich die Absaugleistung. So kann ein energieeffizienter Einsatz gewährleistet werden. Die Restemission beträgt weniger als 0,001mg/m³/h.



Von der Planung bis zur Montage ein gelungener Ablauf durch Reder Systems. Alle Arbeiten wurden zu unserer vollsten Zufriedenheit durchgeführt – bei Rückfragen standen uns unsere Ansprechpartner stets zur Seite.

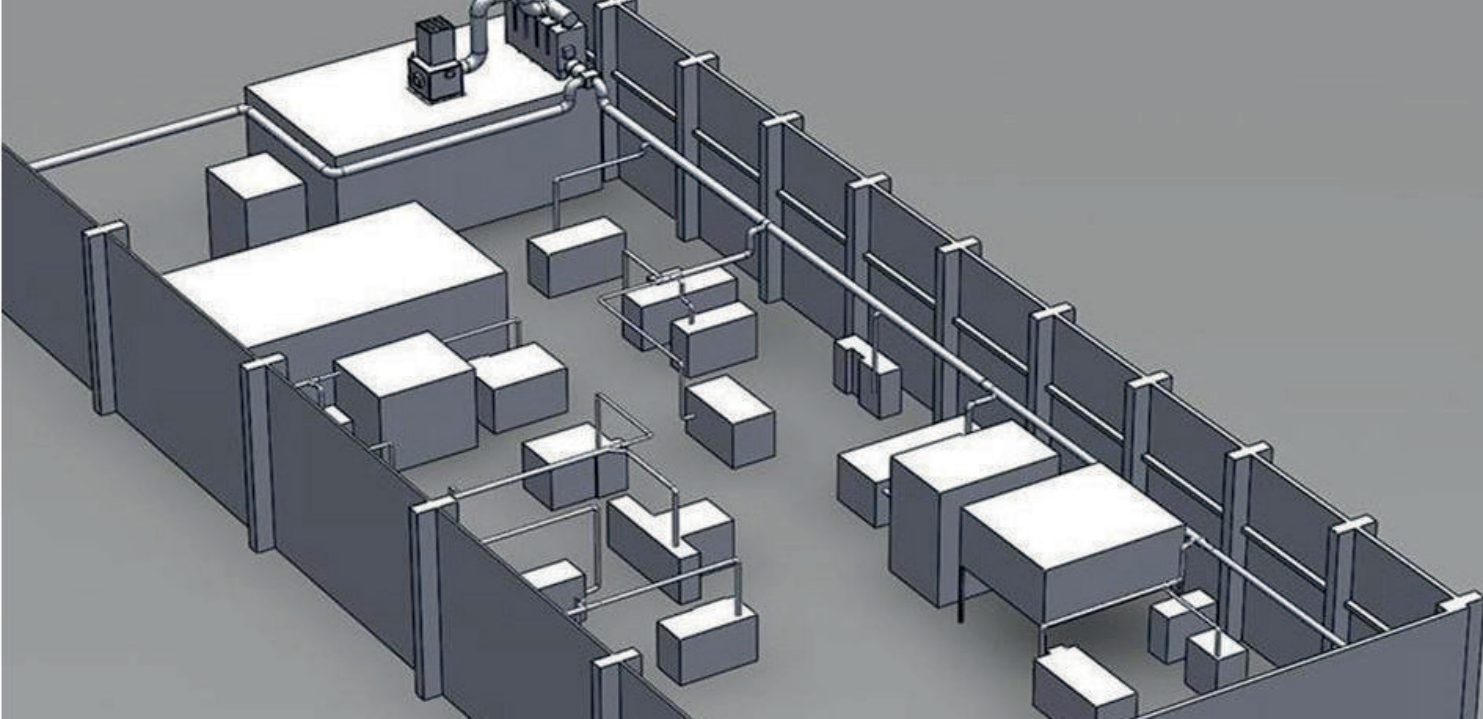
Kunde

BEWÄHRTE ERGEBNISSE

Der realisierte A.mistzoo, mit einem maximalen Volumen von 20.000m³/h, ist die perfekt Lösung und bietet dazu noch genügend Reserve. Der Unterdruckregler mit Frequenzumformer hält eine konstante Absaugleistung an den Absaugstellen. Wir verbrauchen nur jene Energie, welche auch tatsächlich benötigt wird.

 **reder systems**
the clean air experts

ZENTRALE FILTERANLAGE FÜR 20.000m³/h



UNSERE LÖSUNG:

- Zentrale Filteranlage
- FU-Regelung mit Drucksensor
- Motorklappen vor jeder Maschine
- Öldichte Verrohrung
- Unterschreitung aller gesetzlichen Grenzwerte
- Energieeffizient
- Verbesserung der Hallenluft
- Industrie 4.0

Kontaktieren Sie uns jetzt!

office@redersystems.at

+43 7241 29800

JA, die Anlage von Reder Systems interessiert mich.

Bitte um weiteres Info-Material.

Ich bitte um ein Beratungsgespräch.

Ansprechpartner/in: _____

Tel: _____