

Odsávání svařoven

Mechanic System

- odsávání samonosnými rameny
- odsávání digestořemi
- odsávané svařovací a brousicí stoly
- celoplošné odsávání svařoven systémem TCL™
- odsávání úhlových a pásových brusek
- odsávání brusíren
- odsávání obráběcích strojů
- mobilní průmyslové filtrační jednotky pro svařování



odsávání a filtrace pro každého

Obecně o odsávání svařoven

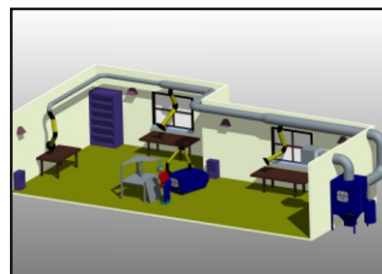
Představení společnosti Mechanic System

Představujeme odsávací zařízení od polského výrobce Mechanic System, který se soustředí především na vývoj a výrobu filtračních jednotek pro průmyslové odsávání zplodin od svařování a řezání kovů, odsávání olejové mlhoviny vznikající při obrábění kovů, dále filtračních jednotek pro výměnu vzduchu v průmyslových halách. Společnost Mechanic System byla založena v roce 1998, od této doby dodala více než 1000 instalací po celém území Polska.

Ve druhé polovině roku 2010 tato společnost zahájila svou činnost na území České a Slovenské republiky. Za tuto bylo instalováno na tomto území více než 70 různých řešení, především instalace centrálních odsávání svařoven za více než 50 mil. Kč. Zajišťujeme kompletní návrh a dále pak záruční a pozáruční servis.

V tomto prospektu uvádíme jen základní přehled nabízených řešení odsávání. Podle potřeb zákazníka umíme nabídnout i nestandardní a A-typická řešení odsávání zplodin, prachu atd.

Filtrační jednotky Mechanic System jsou vysoce moderní a výkonná zařízení, které se vyznačují vysokou spolehlivostí, nízkými provozními náklady, komfortem ovládání a navíc je nabízíme za velmi přijatelnou cenu.



Specializujeme se především na centrální instalace odsávání zplodin. Na obrázku je jedna z typických řešení odsávání svařovny.

Základní způsoby řešení odsávání zplodin vzniklých pájením, svařováním a řezáním kovů

Tento prospekt je zaměřen na odsávání zplodin vznikajících především při pájení, svařování a řezání kovů. V nabídce máme také systémy pro odsávání olejové mlhoviny, prachu, pilin apod.

Každá výrobní hala, především svařovna, musí mít podle platné legislativy zajištěnou celkovou výměnu vzduchu, a to zpravidla 2,5x celého objemu haly za hodinu. Toto je zpravidla řešeno samostatnou ventilací, která byla instalována při kolaudaci haly.

Rovněž každé pracovní místo, kde se svařují kovové materiály, musí mít zajištěné odsávání dýmů s filtrací.

Způsoby odsávání zplodin

Nejúčinnější odsávání je odsávání zplodin z místa jeho vzniku. Zplodiny lze odsávat těmito základními způsoby:

- pomocí odsávaného svařovacího hořáku
- pomocí samonosného ramene
- pomocí horní odsávané digestoře
- pomocí odsávaného svařovacího stolu
- celoplošné odsávání svařovny systémem TCL®

Pokud se na svařovně svařují nadměrné dílce a je složité odsávat zplodiny přímo od místa jejich vzniku, lze kombinovat povinnou výměnu vzduchu ve svařovně s jeho čištěním- filtrací. K tomuto slouží pak TCL® systém (více informací o těchto systémech naleznete v katalogu dále).

Filtrační jednotky

Společnost Mechanic System standardně vyrábí dva hlavní typy filtračních jednotek. Filtrační jednotky pracující na středním podtlaku v odsávaném potrubí, které se pak liší svým výkonem a velikostí povrchu filtračních vložek. A dále pak filtrační jednotky pracující na vysokém podtlaku v odsávaném potrubí.

Středo podtlakové filtrační jednotky se používají pro odsávání většího objemu vzduchu, tedy pro použití samonosných ramen, horních odsávaných digestoří, odsávaných svařovacích stolů nebo pro celkovou výměnu objemu vzduchu v hale s následnou filtrací systémem TCL®. Pro svařování a řezání kovů se tyto filtrační jednotky používají nejčastěji.

Vysoko podtlakové filtrační jednotky se používají pro odsávání např. odsávaných svařovacích hořáků, pro dopravu hrubých suchých nečistot na větší vzdálenost, např. odsávání plastického granulátu z obráběcího stroje, pro průmyslové vysávání, pro odsávání úhlových brusek apod.

Na trhu se rovněž nabízejí elektrostatické filtrační jednotky. Tyto jednotky jsou náročné na údržbu, zejména z hlediska likvidace odpadních látek při jejich čištění. Pokud se však filtrační ústrojí těchto jednotek pravidelně nečistí, masivně klesá jejich účinnost. Proto se globálně od těchto systémů postupně upouští.



Typická středopodtlaková filtrační jednotka pro odsávání velké svařovny.

Princip práce mechanické filtrační jednotky

Představujeme řadu filtračních jednotek GM

Středo podtlakové filtrační jednotky GM se používají pro filtraci znečištěného vzduchu suchými nečistotami - prachem, který vzniká v různých průmyslových procesech, především při svařování kovů.

Ve filtračních jednotkách GM se používají patronové filtrační vložky, které jsou charakteristické velkou filtrační plochou, účinným a efektivním výkonem, dále pak malými rozměry, dlouhou životností a snadnou údržbou. Tyto filtrační vložky jsou pak vybaveny účinným automatickým čištěním jejich povrchu proudem stlačeného vzduchu.

Podle typu znečištění lze použít různé typy filtračních vložek. Základní typ filtrační vložky má účinnost čištění až 99,999% pro částice o velikosti 0,5 μm , která umožňuje vrácení vyčištěného vzduchu zpět do prostoru výrobní haly.

Výkonové řady filtračních jednotek GM

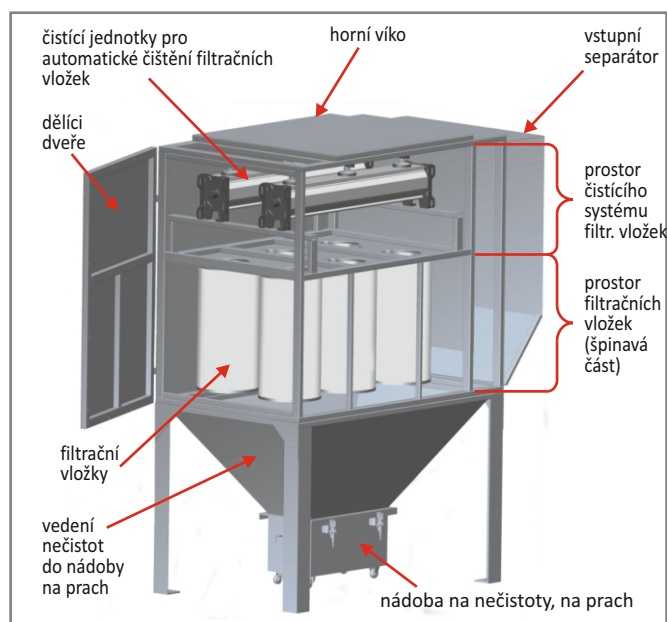
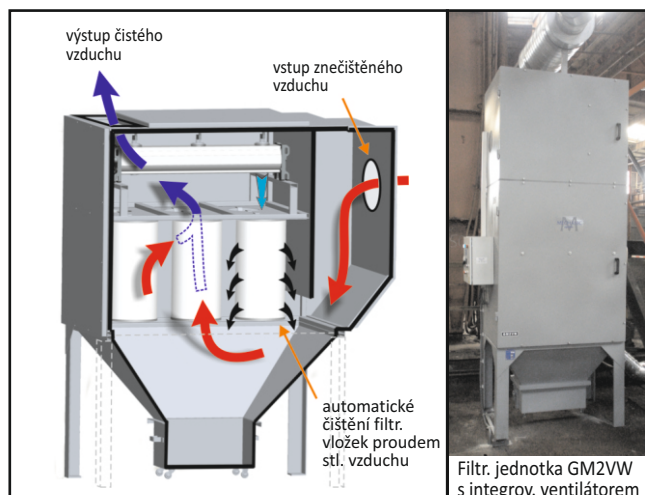
Filtrační jednotky GM jsou pak rozdělené podle počtu filtračních vložek a výkonu ventilátoru do jednotlivých typů, které umožňují dosáhnout max. sacího výkonu od 1.000 do 36.000 m^3/hod . Modulární koncepce filtračních jednotek GM umožňuje např. posílení již instalované filtrační jednotky centrálního odsávání podle potřeby a rozšiřování výrobních kapacit uživatele.

Filtrační jednotky GM se vyrábějí v provedení s integrovaným ventilátorem nebo bez ventilátoru, u kterých se pak používá externí ventilátor.

Vertikální uložení filtračních vložek umožňuje vysoce účinné čištění povrchu těchto filtračních vložek, čímž je zvýšená životnost filtračních vložek a snižují se tak provozní náklady filtrační jednotky.

Čištění povrchu filtračních vložek

Povrch filtračních vložek je automaticky čištěn proudem stlačeného vzduchu, který se "vstřelí" do vnitřního prostoru filtrační vložky. Z povrchu filtru pak odpadnou nanesené nečistoty, které pak spadnou do jímky na prach umístěné pod filtrační jednotkou. Obsluha pak musí občas tuto jímku vysypat.



Napylování a životnost filtračních vložek

Každá filtrační jednotka GM může být vybavena systémem pro napylování povrchu filtračních vložek práškem CaCO_3 . Prášek je nasypán do zásobníku, který je napojen potrubím na vstupu do filtrační jednotky. Vzniklým podtlakem a škrtkací klapkou se prášek CaCO_3 dostává na povrch filtračních vložek spolu s nečistotami. Nečistoty tak ulpí ve značné míře právě v prášku, který pak snadno z filtračních vložek odpadáva při automatickém čištění filtračních vložek.

Tímto způsobem se značně prodlužuje životnost filtračních vložek a snižuje se riziko zahoření filtračních vložek.

Proti požární systémy filtračních jednotek GM

V současné době neexistuje žádná ani konkurenční filtrační jednotka s mechanickým čištěním vzduchu, která by byla 100% odolná proti vzniku požáru filtračních vložek. Především se jedná o vznik požárů nasátím nedopalků cigaret (90% příčina těchto požárů).

Filtrační jednotky GM mohou být vybaveny dvoustupňovým systémem proti požárnímu zajištění. Instalace může obsahovat tepelné čidlo v prostoru filtračních vložek, které spustí první stupeň požární ochrany - vypnutí ventilátoru a vyplnění celého prostoru filtračních vložek inertním plynem (zpravidla používáme dusík přivedený z tlakové láhve).

Pokud by teplota uvnitř prostoru filtračních vložek přesáhla druhou nastavenou mez, spustí se druhý stupeň požární ochrany, a tím je opět odstavení ventilátoru a rozbití speciální hasící ampule, která je instalována do vnitřního prostoru filtračních vložek. Prostředek umístěný v hasící ampuli způsobí prudkou chemickou reakci, ve které bude zcela vytěsněn kyslík a tím bude případný požár uhašen.

Oba stupně proti požární ochrany jsou obsluhuje signalizovány zvukovým signálem.

Odsávání samonosnými rameny a horními digestoři

Odsávání pomocí samonosných ramen IS

Jeden z nejběžnějších způsobů odsávání zplodin vznikajících u svařování je odsávání pomocí samonosných ramen.

Samonosné rameno umožňuje přesné polohování odsávané hubice přímo ke zdroji vzniku zplodin. Účinná vzdálenost odsávání je max. cca 2,5 násobek průměru hadice odsávaného ramene. Má-li rameno přírodní hadici o průměru 160 mm, účinná vzdálenost hubice ramene od místa svařování tak činí cca 400 mm.

Pro účinné odsávání pomocí samonosného ramene je zapotřebí výkon filtrační jednotky od 900 do cca 1800 m³/hod. Záleží na průměru odsávané hadice, zpravidla se samonosná ramena vyrábějí s průměrem 160 nebo 200 mm. Také záleží na typu odsávaných zplodin.

Pro odsávání ramen standardně nabízíme středo podtlakové filtrační jednotky Mechanic System řady GM.

Kloubové ústrojí samonosného ramene

Samonosná ramena jsou vybavena zpravidla 3 klouby, které jsou samosvorné a samovolně drží konec ramene vždy v pozici, kterou si svařeč nastavil. Čtvrtým kloubem je otočný čep u paty ramene, kterým lze vytáčet rameno do stran.

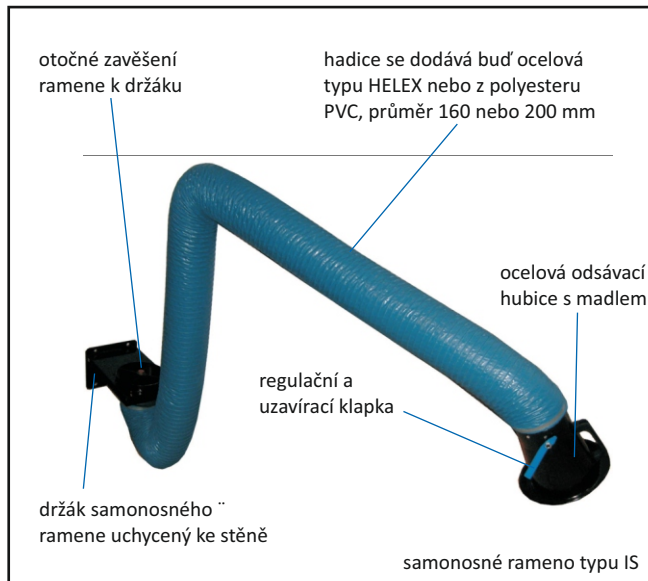
Základní nabízené typy samonosných ramen

Základními nabízenými typy samonosných ramen je typ ES a typ IS. Liší se pouze místem vedení ocelové konstrukce samotného ramene. ES typ vede vně odsávané hadice, IS vede vnitřním prostorem odsávané hadice samonosného ramene.

Samonosná ramena se vyrábějí v těchto standardních délkách:

- 1,5 m
- 2 m
- 3 m
- 4 m
- 5 m (pouze rameno IS)

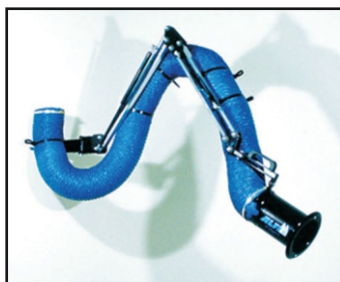
Délky ramen lze dále prodloužit vyložením jejich závěsu na další pomocné výklopný systém, který se zpravidla montuje na zeď dílny, případně na samostatný sloup.



Rameno typu IS, vedení nosné konstrukce je vedeno uvnitř odsávané hadice.



Rameno typu IS prodloužené o další výklopný závěsný systém s délkou 6 m.



Rameno typu ES, vedení nosné konstrukce je vedeno vně odsávané hadice.



Rameno typu ES prodloužené o další výklopný závěsný systém s délkou 6 m.

Odsávání pomocí horních digestořů

Horní odsávanou digestoř je vhodné použít pokud je místo svařování stálé, např. nad pracovním stolem, u svařovacího automatu apod.

Pro odsávanou digestoř je zapotřebí od 2000 do 8000 m³/hod. sacího výkonu filtrační jednotky v závislosti na velikosti a tvaru odsávané digestoře.

Digestoře vyrábíme na zakázku podle potřeby každého uživatele. Lemování krajů digestoře pak provádíme pomocí svařovacích lamel.

Dvě horní odsávané digestoře na robot. pracovišti.



Odsávané svařovací a brousící stoly

Svařovací a brousící stoly s integrovaným filtrem řady ZF

Společnost Mechanic System vyrábí celou řadu svařovacích a brousících stolů. Představujeme Vám stoly řady ZF, které jsou vybaveny integrovanou filtrační jednotkou a filtračními vložkami.

Tyto stoly jsou rovněž vybaveny systémem pro automatické čištění povrchu filtračních vložek proudem stlačeného vzduchu.

Velikosti stolu, roštů i dodatečné vybavení lze upravit podle potřeby zákazníka. Stoly jsou vždy ocelové, povrchová úprava všech stolů je prášková barva.

Stoly jsou standardně vybaveny odsávaným ramenem o průměru hadice 160 mm a délce 3 m. Stoly mohou být rovněž napojeny na rekuperátory tepla.

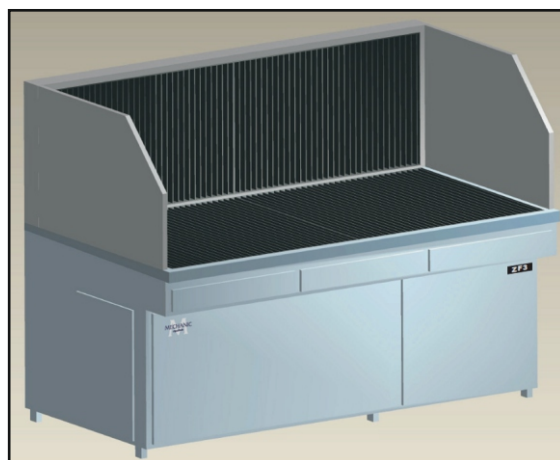
Parametry	ZF 1S	ZF 2S	ZF 3
Max. výkon (m ³ /h)	1200	2500	2600
Povrch filtru (m ²)	10	21	35,4
Účinnost (%)	99,999	99,999	99,999
Výkon ventilátoru (kW)	1,1	2,2	2,2
Velikost roštu (mm)	500x700	600x700	2000x1000
Výška / celková výška (mm)	900	900	900 / 1550
Šířka (mm)	800	900	1170
Délka (mm)	1500	1750	2100
Délka odsáv. ramene (m)	3	3	není



Stůl ZF 1S.



Stůl ZF 2S.



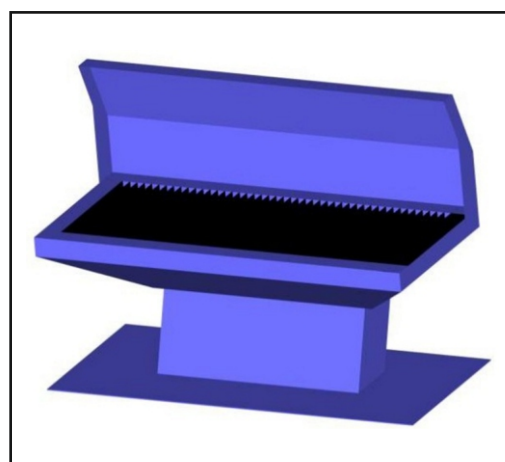
Stůl ZF 3 v provedení se zadním odsávaným roštem bez samonosného ramene.

Ostatní stoly pro svařování a broušení



Svařovací a brousící stůl ZSO 7S

Univerzální svařovací a brousící stůl řady ZSO je napojen na externí filtrační jednotku. Délka stolu je standardně 1,5 m. Velikost roštu je pak 520x1450 mm. Odtah dýmů a prachu je zadním a spodním roštem. Boční stěny lze odklopit do stran při svařování delších dílců.



Brousící stůl SS3

Je určen pro broušení kovových dílců, které jsou umístěné na stolní desce. Stůl je připojen na externí filtrační jednotku. Délka stolu je 2 m. Velikost roštu je pak 1900x800 mm. Zadní stěna stolu může být rovněž vybavena odsávaným roštem.

Celoplošné odsávání svařoven systémem TCL™

Představujeme TCL™ systém pro odsávání svařování nadměrných svařenců

Pokud se na svařovně svařují větší dílce a nelze tak vytvořit stabilní svařovací místo, které by se odsávalo samonosnými rameny nebo horními digestoři, lze lapat stoupající dýmy od svařování systémem TCL.

Původně se pro tyto aplikace používal PUSH-PULL systém. Ovšem tento je neúčinný a zastaralý. Naše firma jej ani nenabízí...

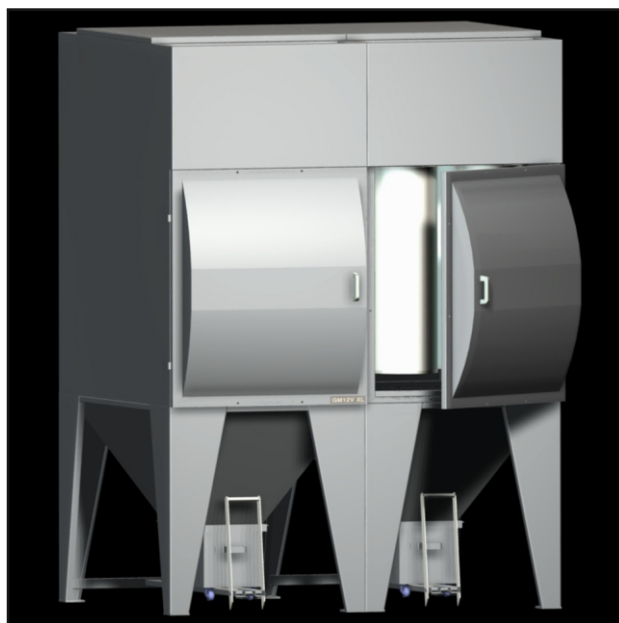


TCL (Turbo Convection Lift) systém je velmi efektivní metoda celoplošného odsávání dýmů a prachu vznikajících při svařování z daného prostoru dílny. Podobným systémem lze rovněž celoplošně odsávat olejovou mlhovinu z obrobů nebo jejich dílčích částí.

TCL systém odsávání je tedy určen pro celoplošné odsávání hal všude tam, kde nelze efektivně zajistit odsávání přímo u zdroje znečištění. Např. při svařování větších nebo rozměrných svařenců, nebo u obrobů, kde nelze účinně použít lokální odsávání krytů obráběcích strojů nebo obráběcích center.

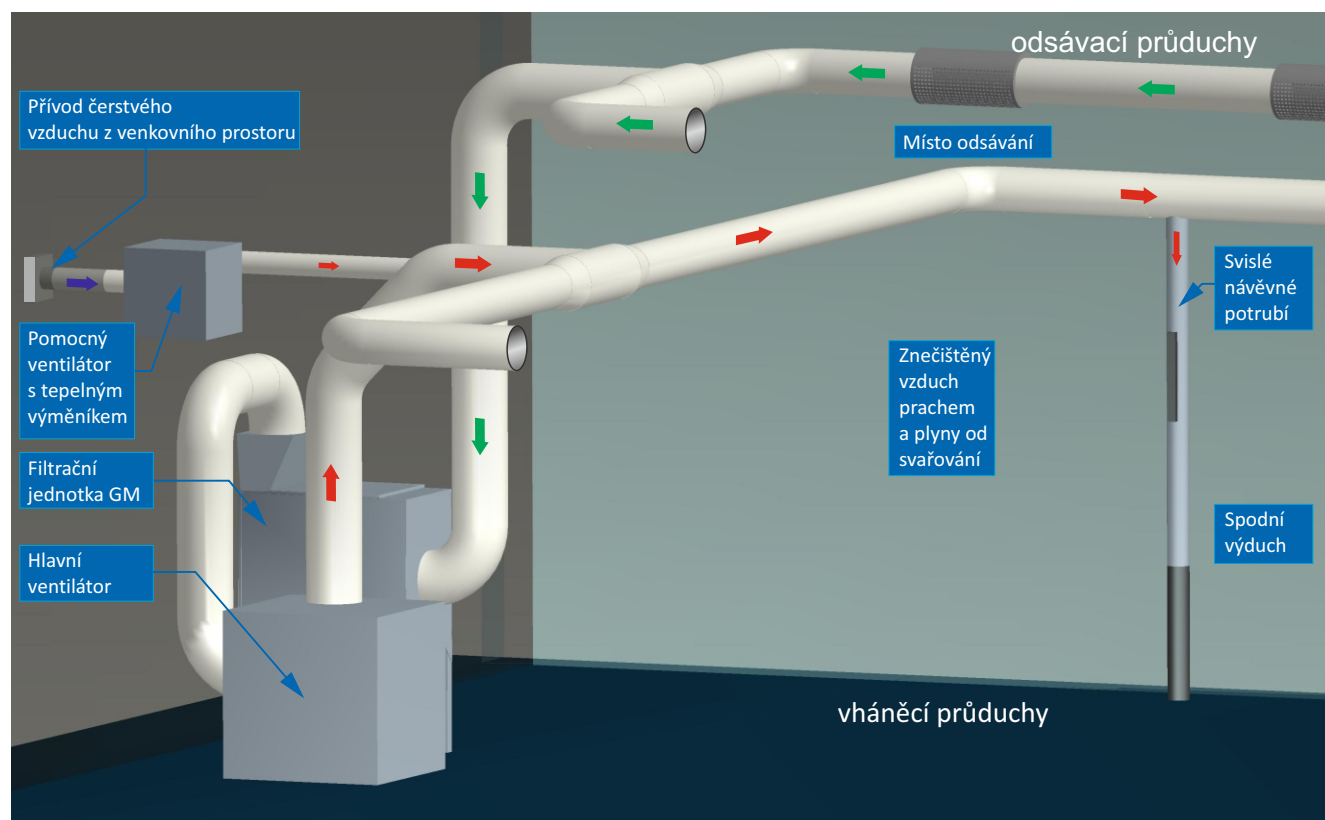
TCL systém je zpravidla tvořen hlavní filtrační jednotkou, pomocným ventilátorem, sacím a návěvným potrubím. Sací potrubí je instalované vždy pod stropem dílny (např. nad jeřábovou dráhou apod.). Sací potrubí odsaje znečištěný vzduch, který je pak přiveden do hlavní filtrační jednotky. Zde se vzduch vyčistí a pomocí svislých návěvných potrubí, které jsou instalované po obou delších stranách daného odsávaného prostoru, se vyčištěný vzduch vhání zpět do prostoru haly.

Vlivem tření vzduchu o filtrační vložky se vzduch v hlavní filtrační jednotce mírně zahřeje. Po jeho vyčištění se tento přivádí pomocí řady svislých potrubí až dolů - přímo nad podlahu dílny. Tento teplejší vzduch pak celoplošně stoupá vzhůru a strhává sebou znečištěný vzduch pod strop dílny, kde opět sací potrubí zajistí jeho odsátí a transport zpět do hlavní filtrační jednotky.



Filtrační jednotka GM12XL pro velkoobjemové odsávání svařovny.

Schématické znázornění způsobu odsávání haly systémem TCL™



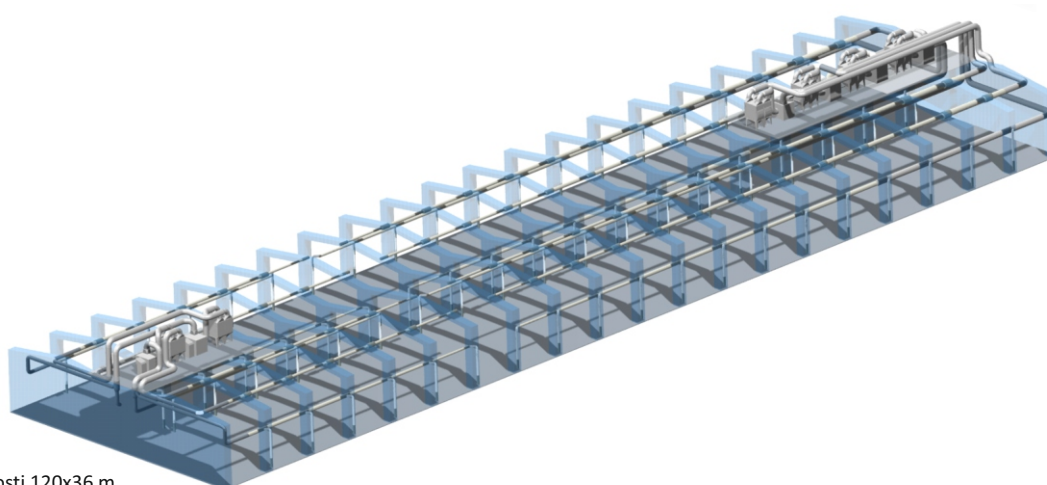
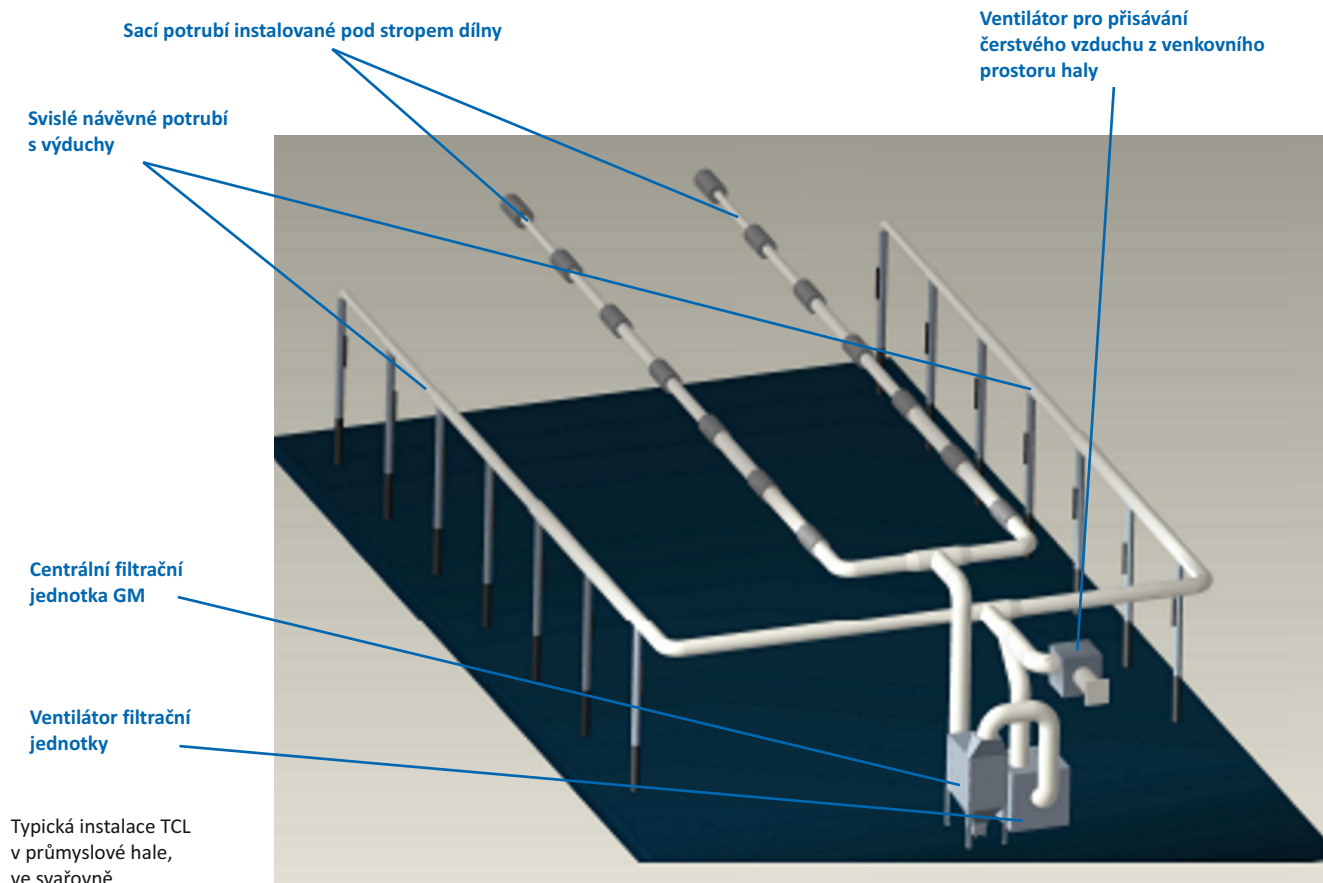
Výměna vzduchu v hale, rekuperace tepla

Výkon tohoto systému se počítá v množství vzduchu daného odsávaného prostoru v m³/hod., které je schopen systém TCL odsávat za jednu hodinu.

Pokud se jedná o lehké svařování, obecně platí nutnost provést 2-4 výměny objemu vzduchu ve svařovně za jednu hodinu. Pokud se jedná o svařování těžké (vysokými proudy, větší množství svařovacích strojů apod.), pak je potřeba počítat s 4-6 výměnami objemu vzduchu ve svařovně.

Nabízíme rovněž rekuperační jednotky tepla, které mohou využít odpadní teplo jak z odsávaného vzduchu z prostoru svařovny, tak také teplo z dalších strojních zařízení používaných na hale. Např. laserové řezání, průmyslové kompresory, svařovací stoly apod.

Pro další informace nás můžete kdykoliv kontaktovat, případně Vás rádi osobně navštívíme.



TCL systém ve svařovně o velikosti 120x36 m.

Důležité upozornění: Označení „TCL“ je ochrannou známkou společnosti WELDING Ostrava - WELDO s.r.o.

TCL systém je chráněn mezinárodním patentem výrobce Mechanic System Sp. z o.o. se sídlem v polském Siewierzi! Naše společnost nabízí TCL systém odsávání na základě licence poskytnuté výrobcem pro Českou i Slovenskou republiku!

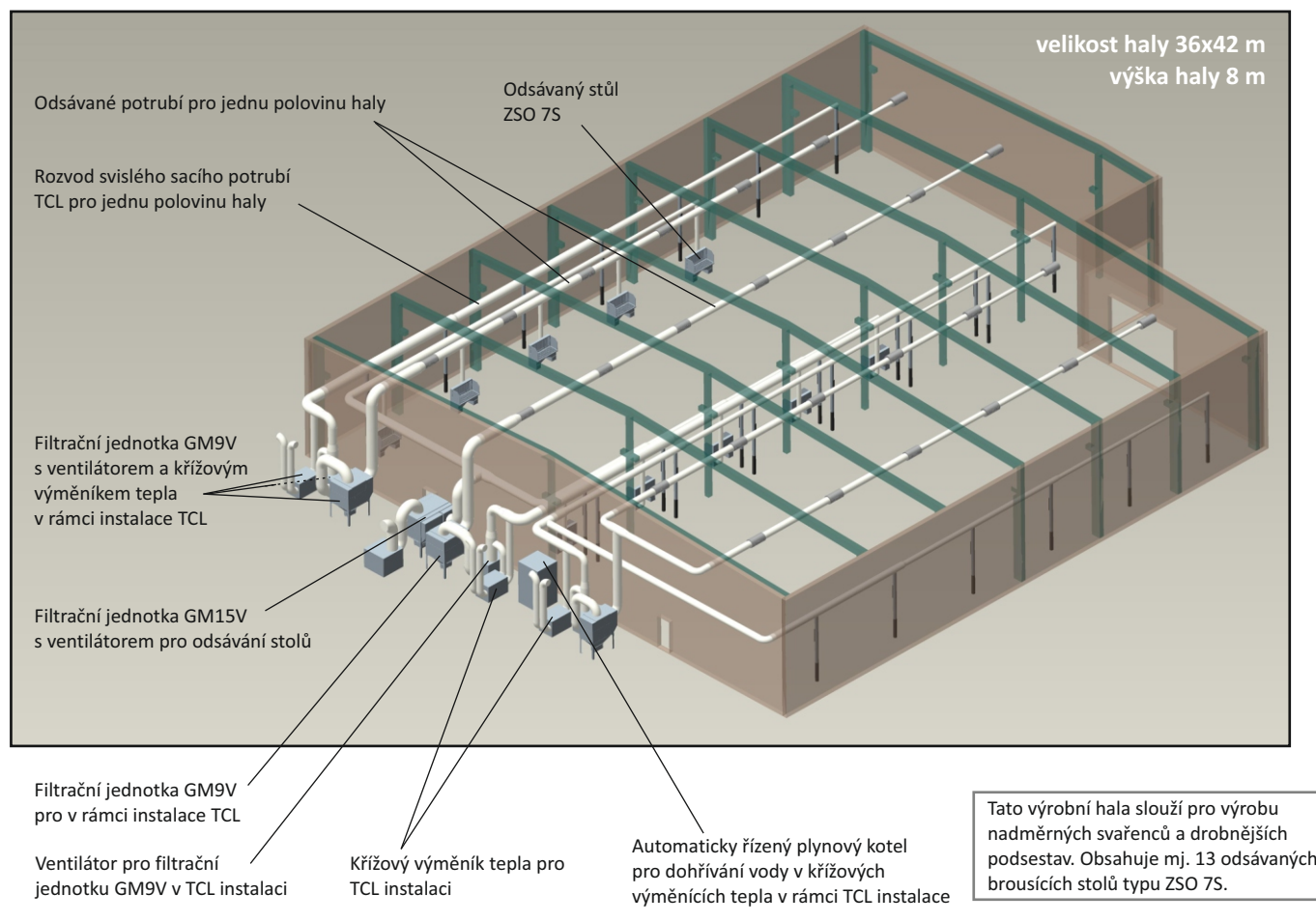
Praktická instalace TCL® systému, odsávání olejové mlhy

Instalace kompletního TCL® systému odsávání a výměny vzduchu v nové hale

Typickým představitelem uživatele TCL systému odsávání je např. firma, která postavila novou halu rozdělenou na dvě části. Instalace TCL řeší jak kompletní vzduchotechniku - povinnou výměnu vzduchu v hale, tak také kompletní odsávání.

Zákazník potřebuje svařovat jak v celém prostoru jedné poloviny haly rozměrné svařence, tak také provádět svařování a broušení drobnějších dílců v rámci 10-ti odsávaných pracovních stůlů.

Součástí dodávky může být také řešení centrálního vytápění haly pomocí plynových kotlů. Veškeré odsávání je pak vybaveno rekuperačními jednotkami, které zajišťují využití odpadního tepla např. z kompresorovny a odsávaných stůlů. Tyto rekuperační jednotky šetří až 40% celkových nákladů na energie pro vytopení takové haly.



Odsávání olejové mlhy

Společnost Mechanic Systém vyrábí filtrační jednotky řady GMO, které jsou určeny pro separaci olejové mlhy, chladicích emulzí, které vznikají při obrábění kovů.

Filtrační vložky používané v těchto filtračních jednotkách jsou vyrobeny ze speciálního materiálu, který je výhradně určený pro zachytávání olejové mlhy. Jedná se o filtrační vložky, které jsou složeny z mnoha vrstev tohoto materiálu.

Posledním stupněm filtrace může být použit také HEPA filtr. Účinnost těchto filtračních vložek je pak na úrovni 99,999%, která pak umožňuje vrácení vyčištěného vzduchu zpět do prostoru haly.

Filtrační vložky jsou uchyceny ve vertikální poloze. Tento způsob uložení umožňuje odkapávání kapaliny pryč z povrchu filtru, navíc umožňuje snadnou manipulaci při výměně filtrační vložky.



Odsávač Mechanic System typ GMO2 nasazený odsávání olejové mlhy na obráběcím centru.

Vysoko podtlakové filtrační jednotky

Vysoko podtlakové filtrační jednotky

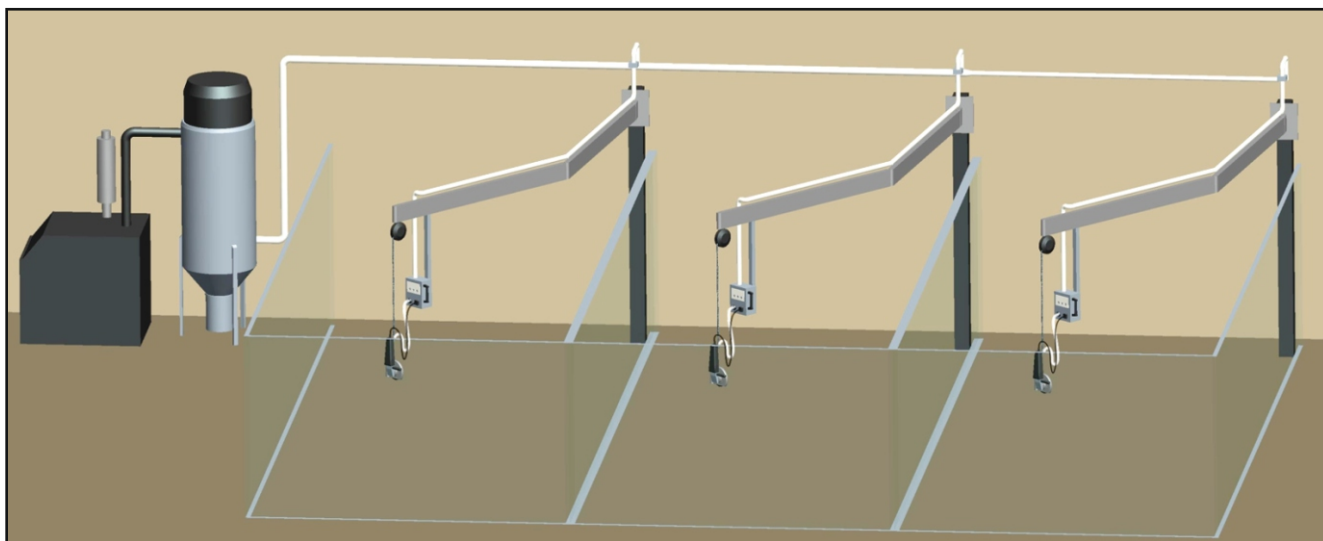
Vysoko podtlakové jednotky se používají především při odsávání svařování ze svařovacích hořáků, při broušení a leštění kovů pomocí úhlových brusek, dále pro průmyslový úklid apod.

Nabízíme řadu filtračních jednotek pro vysoko podtlakové odsávání řady GMHV, které jsou vybaveny rovněž automatickým čištěním povrchu filtračních vložek proudem stlačeného vzduchu. Filtrační jednotky řady GMHV se skládají ze dvou hlavních částí- filtrační a podtlaková.

Filtrační část obsahuje kapsové polyesterové filtrační vložky s membránou PTFE. Automatické čištění filtračních vložek se provádí pomocí zdvojeného

reverzačního systému, který pracuje na bázi vyrovnání podtlaku v komoře filtračních vložek s okolním atmosférickým tlakem způsobí střeptání usazených nečistot na povrchu filtračních vložek do jímky na prach. Čištění je plně automatizované, obsluha pouze pravidelně vysypává jímku na prach.

Podtlaková jednotka je umístěná do zvukotěsné skříně, je vybavena čidlem proti přehřátí. Podtlaková jednotka vč. systému čištění povrchu filtračních vložek je řízena z řídicího PLC, veškeré režimy práce filtrační jednotky lze programově upravit dle potřeby uživatele a dané technologie, pro kterou jsou filtrační jednotky použity.



Typická instalace vysoko podtlakových jednotek pro odsávání pracovišť s úhlovými bruskami.

Poř. č.	Typ zařízení	Rozměry výška/šířka/délka (cm)	Max. podtlak (kPa)	Sací výkon (m ³ /h)	Výkon (kW)
1.	GMHV600	280/100/180	33	600	7,5
2.	GMHV1000	280/120/210	30	1000	11
3.	GMHV1000	280/120/210	40	1000	15
4.	GMHV1200	280/140/240	40	1200	25,2



Vysoko podtlaková filtrační jednotka GMHV 1000 pro odsávání plastových pilin vznikajících při obrábění konců hadic pro automobilový průmysl. V popředí je velký zásobník plastových pilin.

Mobilní filtrační jednotky pro odsávání dýmů od svařování

Řada mobilních filtračních jednotek Mechanic System GMP

Pokud je potřebná mobilní filtrační jednotka se samonosným ramenem, máme k dispozici dva základní modely. S jedním nebo se dvěma samonosnými rameny.

Podstatným technickým parametrem pro všechny mobilní filtrační jednotky je použití systému pro automatické čištění povrchu filtračních vložek proudem stlačeného vzduchu, který pravidelně zajišťuje účinný oklep filtrační vložky od nahromaděného prachu. Filtrační jednotky bez tohoto systému se velmi rychle zanesou a přestanou být např. po 2-3 směnách účinné a je nutné je ručně vyčistit.

Druhým parametrem pro každou mobilní filtrační jednotku je použití kartušové filtrační vložky, které svou konstrukcí umožňují účinné automatické čištění jejich povrchu. Pokud by byly použity kapsové filtrační vložky, přestože by byla filtrační jednotka vybavena systémem pro automatické čištění filtračních vložek, je nutné je pravidelně ručně dočistit.

Společnost Mechanic System nabízí dva základní modely mobilních filtračních jednotek. Typ GMP1V s jedním samonosným ramenem nebo typ GMP2V se dvěma samonosnými odsávacími rameny. Každé z těchto zařízení je vybaveno systémem pro automatické čištění povrchu filtračních vložek a kartušovými filtračními vložkami. Obsluha pouze vysypává pravidelně jímku na prach.

Každé zařízení může být vybaveno různými typy a jakostmi filtračních vložek podle typu plánovaného použití. Např. filtrační kartušové vložky UltraWeb mají účinnost až 99,999% pro prachové částice o velikosti 0,5 μm .

Filtrační vložky jsou v každém zařízení orientovány svisle. Tato pozice zajišťuje účinné čištění po celém povrchu filtrační vložky systémem pro automatické čištění povrchu filtračních vložek.

Standardní nabízená délka ramene na každém zařízení jsou 4 metry pro GMP1VW a 3 m pro GMP2VW.

GMP1VW



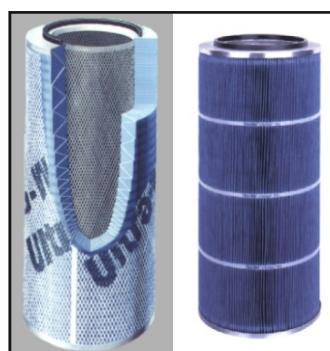
GMP2VW



Poř. č.	Typ zařízení	Rozměry výška/šířka/délka (cm)	Povrch vložek (m ²)*	Sací výkon (m ³ /h)**	Výkon ventilátoru (kW)**
1.	GMP1VW	1500/900/800	16	1000	1,1
2.	GMP2VW	1550/960/1410	32	2000	2,2

Pozn.: * - určené pro běžné svařování (může se lišit při speciálních aplikacích)

** - určené pro běžné svařování (může se lišit při speciálních aplikacích)



Mobilní filtrační jednotky mohou být vybaveny různými typy kartušových filtračních vložek podle typu plánované práce.

Napylování filtračních vložek, zastínění svařoven, protihlukové stěny

Napylování filtračních vložek - prodloužená životnost filtračních vložek

Pro zvýšení životnosti filtračních vložek při odsávání zplodin od svařování můžeme filtrační jednotky vybavit systémem postupného napylování povrchu filtračních vložek práškem CaCO_3 .

Jedná se o malý zásobník s tímto práškem umístěným vedle filtrační jednotky, který je přímo malým potrubím napojený na vstupní potrubí znečištěného vzduchu do filtrační jednotky. Podtlakem vznikajícím prouděním odsávaného vzduchu se do znečištěného vzduchu přimíchává prášek CaCO_3 , který pak ulpívá na povrchu filtračních vložek.

Nečistoty, které pak dosednou na takto ošetřený povrch filtrační vložky, pak snadno při jejich čištění impulsem stlačeného vzduchu vstřelený do vnitřního prostoru filtrační vložky, odpadnou do zásobníku na nečistoty umístěného pod filtrační jednotkou.

Systém napylování tak významně prodlužuje životnost filtračních vložek. Tato se počítá na 2 až 5 let podle množství nečistot a četnosti používání odsávání.

Zásobník s práškem CaCO_3 umístěný hned vedle filtrační jednotky.



Ochranné svařovací zástěny

Odsávací systémy můžeme doplnit také svařovacími zástěnami pro zastínění svařovacích míst a svařovacích boxů.

Dodáváme jak samostatné zástěny a lamely, které si můžete instalovat pro Vaše svařovny sami, tak také kompletní instalace kompletních zastíněných svařovacích boxů, dělicích stěn apod.



Protihlukové stěny

Odsávání a zastínění svařovacích pracovišť můžeme také doplnit protihlukovými stěnami pro eliminování a utlumení provozního hluku zařízení dílen, např. kompresorů, tryskačů apod.

Umíme dodat jak samotné panely, ze kterých si můžete protihlukovou stěnu smontovat, tak také kompletní instalaci protihlukových stěn tzv. na klíč.



Příklady instalací



CIE UNITOOLS PRESS, Valašské Meziříčí - filtrační jednotka GM6V pro odsávání robotizovaného pracoviště pro MAG svařování a čtyř pracovišť pro odporové svařování....



.... na obrázku jsou odsávaná pracoviště pro odporové svařování - robotizované pracoviště a ruční odporové lisy pro výrobu dílců pro automobilový průmysl.



HON - kovo, Skřipov - filtrační jednotka GM3V pro odsávání čtyř ručních svařovacích pracovišť při výrobě kovového nábytku.



MASSAG Automotive, Fulnek - filtrační jednotka GM9V pro centrální odsávání dvou robotizovaných pracovišť, které svařují metodou MAG a 4 pracovišť pro odporové svařování...



BAUMÜLLER BRNO, s.r.o., Skalice nad Svitavou - filtrační jednotka GM9V pro odsávání 6 samonosných ramen, jednoho svařovacího stolu a jedné horní digestoře.



ABB, provozovna Brno - filtrační jednotka GM2V pro odsávání 11-ti pájecích pracovišť při výrobě elektrických jističů.



TDS Zampra, Frýdlant nad Ostravicí - 4x filtrační jednotka GM pro celoplošné centrální odsávání svařovny, a dále 13-ti brousících stolů a obrobny.



Q-TECH, Bílina - dvě filtrační jednotky GM15 pro centrální celoplošné odsávání svařovny systémem TCL.



Strojárna Litvínov - filtrační jednotka GM9V pro centrální celoplošné odsávání haly systémem TCL.



TŘÍDIČ, Šternberk - odsávání svařovny, pálírny a skladu materiálu systémem TCL. Velikost haly je 160x60 m.

odsávání a filtrace pro každého

WELDPPOINT

svařovací technika

Kontakt:

WELDPPOINT s.r.o.
Zakřany 141, 664 84 Zakřany

Tel.: +420 737 171 291
Tel.: +420 732 201 981

E: info@weldpoint.eu
W: www.weldpoint.eu