

GREEN LINE

Ölnebelabscheider

600
ANNA



Ölnebel-
abscheider mit
hoher Effizienz,
Flexibilität und
Wirtschaftlich-
keit

**INNOVATIVER UND
LEISTUNGSSTARKER
EMULSIONS- UND
ÖLNEBELABSCHIEDER**

ANNA

Anna ist eine neue Produkt der innovativen GREEN LINE Serie. Sie ist für alle Applikationen geeignet, bei denen Kühlschmierstoffe eingesetzt werden. Anna wurde speziell für Gehäusevolumen bis 6m³ entwickelt.

Vorteile ANNA

- Geeignet für Anwendungen mit hohem Anteil an Feststoffpartikeln
- Geringes Gewicht, kompakte Abmessungen
- Minimaler Wartungsaufwand und geringe Wartungskosten
- Geeignet für Emulsions- und Ölnebel
- Eine Maschine für alle Applikationen
- Direkte und kontinuierliche Rückführung des abgeschiedenen Mediums



www.3nine.de

TECHNISCHE DATEN

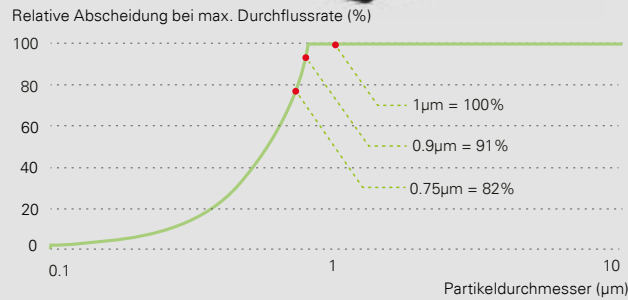
Typenbezeichnung Anna 600
Anwendung Reinigung von Kühlschmierstoffnebel im
Werkstattbereich
Installation Direkt auf der Maschine, an der Wand
oder auf dem Stativ über der Maschine

EU-Standard

Gehäusevolumen (<6m³)
Betriebstemperatur 5-50 °C
Elektrischer
Anschlusswert 400 V / 16 A / 50 Hz
Effektverbrauch 0,75 kW
Nennstromstärke 1,9 A
Gewicht 77 kg
Höhe 936 mm
Breite 753 mm
Länge 547 mm
Innendurchmesser
Ansaugstutzen Ø 200 mm
Geräuschpegel < 70 dB (A) (SS-EN ISO 3746:2010)



600 ANNA



Die Grafik zeigt die Abscheideleistung des Rotors (Menge der abgeschiedenen Partikel einer bestimmten Größe).

INTELLIGENTE UND REVOLUTIONÄRE TECHNOLOGIE

Die einzigartige patentierte Technologie, basierend auf Tellerseparation, scheidet durch Zentrifugalkraft den Emulsions- und Ölnebel mit Partikelgrößen ab 1 µm um bis zu 100 % ab. Durch diese spezielle Technologie der GREEN LINE Serie wird der Wartungsaufwand auf ein Minimum reduziert. Der sich im Inneren der 3nine-Systeme befindende Rotor scheidet den Prozessluftnebel wesentlich effektiver ab als herkömmliche rotierende Filter oder Zyklonabscheider.

Hoher Reinigungsgrad

Anna verfügt über einen sehr hohen Reinigungsgrad, sodass nahezu der gesamte Ölnebel abgeschieden und in die Werkzeugmaschine zurückgeführt wird. Die zusätzliche Verwendung eines HEPA-Filters garantiert, dass die gereinigte Luft zu 99,97%* partikelfrei ist.

Anna ermöglicht Ihnen jederzeit die vollständige Überwachung der Leistung und des mechanischen Zustandes des Ölnebelabscheiders. Das Gerät ist mit unserem fortschrittlichen 3nine Überwachungssystem ausgestattet, welches das Zuset-

zen des Filters, den Zustand des Riemenantriebs sowie des Motors kontrolliert. Der Zustand des Gerätes wird durch eine LED RGB-Anzeige auf der Vorder- und Rückseite der Anna sichtbar gemacht.

Alle GREEN LINE Ölnebelabscheider können außerdem mit dem automatischen, durch 3nine patentierten, Reinigungssystem CIP ausgestattet werden. In diesem Fall erfolgt durch das Zusammenspiel von Kontrollbox und Reinigungssystem CIP jedes Mal beim Abschalten des Ölnebelabscheiders Anna zusätzlich eine komplette Reinigung des Gerätes.

Geringe Betriebskosten

Durch die hohe Effizienz der 3nine Rotorseparation wird kontinuierlich der größte Anteil des Öl- und Emulsionsnebels direkt abgeschieden. Der abgeschiedene KSS kann wieder in den vorhandenen System-Kreislauf zurückgeführt werden. Durch den geringen Verlust des Kühlmediums reduzieren sich die KSS-Kosten. Filterwechsel und Produktionsausfälle werden auf ein Minimum reduziert.

Alle 3nine-Systeme sind für Dauereinsatz konzipiert um größtmögliche Produktivität zu gewährleisten.



* bei Einsatz von HEPA-Filtern H13