



Filtry mechaniczne do mgły olejowej

Prawidłowe odciąganie mgieł różni się od odciągania w większości procesów zbierania pyłów. Podczas zbierania pyłów zależy nam na wychwyceniu całości pyłu powstałego w danym procesie i jego utylizacji, natomiast przy wytrącaniu mgieł, zebrany płyn jest zazwyczaj używany ponownie. W większości obrabiarek płyn ścieka do miski olejowej na dnie obrabiarki, tam jest filtrowany i zwracany do obiegu celem ponownego użycia w obrabiarce.

Nieprawidłowy dobór parametrów odciągowych urządzenia prowadzi do nieskutecznego odciągu lub porywania cieczy chłodzącej, wskutek czego filtr otrzymuje cięższe ładunki, niż jest to rzeczywiście potrzebne. Konsekwencją nieprawidłowego doboru parametrów odciągowych jest ostatecznie skrócenie żywotności filtra.

Urządzenia GMO przeznaczone są do separowania mgły olejowej, emulsji chłodzących i innych syntetycznych cieczy chłodząco - smarujących, które powstają podczas obróbki skrawaniem oraz w innych procesach technologicznych.

Wkłady filtracyjne stosowane w tych filtrach wykonane są wielowarstwowo z opatentowanego materiału przeznaczonego wyłącznie do zbierania mgły olejowej. Jako ostatni stopień filtracji może być stosowany filtr HEPA. Skuteczność filtracji tych wkładów wynosi 99,9% i umożliwia re-cyrkulację przefiltrowanego powietrza z powrotem na halę.

Zespół odciągowo filtracyjny GMO 2+1W(DH) urządzenie przeznaczone do pracy ciągłej:

1. Wlot zanieczyszczonego powietrza (mgła olejowa).
2. Komora separowanej cieczy z lejem spustowym.
3. I stopień filtracji (wkład z filtrem metalowym).
4. II i III stopień filtracji (wkład filtracyjny Dryflo).
5. Mechanizm przepustnicy pneumatycznej.
6. Wentylator.
7. Wyrzut powietrza na zewnątrz urządzenia.

