# Filtration Group Anwendungsbeispiel - Fabrikausrüstung

Ölnebelabsaugung – LGA 600 FU

# **Ausgangssituation**

Ein namhafter Hersteller für Dieselsysteme fertigt in Homburg/Saar unter anderem Einspritzpumpen für den PKW-Bereich.

Die Einzelteile werden auf verschiedenen Bearbeitungszentren (BAZ) hergestellt. Bei den Fräsmaschinen wird hauptsächlich Öl als Schmier- und Kühlmittel für die Werkzeuge verwendet. Bei den hohen Drehzahlen wird dieses Öl vernebelt und es entsteht ein Aerosolnebel im Bearbeitungsraum. Es gilt die Bediener der Maschinen vor Einatmung dieser gesundheitsschädlichen Aerosole zu schützen.



## Lösungsansatz

Die **Filtration Group LGA-Aerosolabschneider** wurden auf mehreren BAZ von den Filtration Group Servicetechnikern installiert, verrohrt, steuerungstechnisch integriert und in Betrieb genommen.

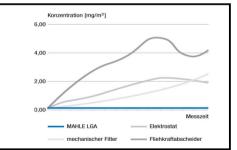
#### **Ergebnis**

- Sichere Abscheidung und Rückgewinnung der feinen Öltröpfchen über nahezu wartungsfreies Coalescer-Prinzip
- Schutz für Mensch und Maschine durch Einhaltung aller Grenzwerte der TA-Luft
- Signifikante Verbesserung des Abscheidungsgrades konnte erreicht werden



## Kundennutzen

- Verlängerung des Wartungsintervalls von 3 auf 12 Monate
- Reduzierung des Maschinenstillstands auf ein Minimum
- Rückgewinnung des abgeschiedenen Öles
- Nahezu kein Verbrauchsmaterial am Gerät
- Verlässlicher Schutz der Gesundheit aller Mitarbeiter sichergestellt
- Reinigungsaufwand zur Entfernung von Ölrückständen entfällt komplett



FILCOM GmbH Schönbuchstr. 1 73760 Ostfildern Tel.: +49 711 / 4413322-0 Mail: info@filcom.de www.filcom.de





### **Fabrikausrüstung**

# Herausforderung

An den Bearbeitungszentren des Unternehmens sind serienmäßig **elektrostatische Absaugsysteme** aufgebaut. Diese saugten zwar die Luft und Aerosole aus dem Bearbeitungsraum ab, jedoch war das Ergebnis nicht zufriedenstellend.

#### **Problematik**

- Öltröpfchen schlugen sich in der Halle auf den Maschinen nieder
- Bedienpersonal und andere Mitarbeiter atmeten die schädlichen Aerosole ein
- Sehr kurze Wartungsintervalle an den Filtersystemen (ca. 4x pro Jahr)

#### Ziel

- Erhöhter Abscheidegrad und drastisch reduzierter Restölgehalt
- Einhaltung der Grenzwerte der TA-Luft
- Verlässliche Komplettlösung mit geringem Wartungsaufwand
- Zuverlässiger Schutz für Mitarbeiter





