

Stationäre Abscheider Typ Nibo

Einsatzgebiete

Der stationäre Önebelabscheider wird, wie der mobile Önebelabscheider auch, z.B. bei Bearbeitungszentren oder Schleifmaschinen eingesetzt.

Bauweise und Funktion

Die erste Öl- oder Emulsionsabscheidung erfolgt bereits durch die im Ansaugrohr angebrachte Schnecke. Sie versetzt die angesaugte Luft in Rotation.

Durch diese Zyklonwirkung werden die in der Luft enthaltenen Ölteilchen an die Außenwand des Saugkanals gedrückt und kondensieren hier zu größeren Tropfen.

Ein labyrinthähnlich angeordnetes Metallnetz dient als zweite Filterstufe. Daraufhin sorgen Dauer-Filterpatronen oder -taschen (als letzte Filterstufe) dafür, dass auch die restlichen, allerfeinsten Öl- oder Emulsionspartikel aus der Saugluft abgeschieden werden.

Anfallende Geruchsstoffe werden durch eine zusätzlich nachgeschaltete Aktivkohleeinheit gemindert.

Überblick

Einsatzgebiete

- Öl- oder Emulsionsnebel
- z.B. in Lebensmittel- oder Maschinenindustrie

Bauweise und Funktion

- Zyklonwirkung durch im Ansaugrohr angebrachte Schnecke
- Ölteilchen kondensieren an der Außenwand des Saugkanals (erste Filterstufe)
- labyrinthähnlich angeordnetes Metallnetz (zweite Filterstufe)
- Dauer-Filtertaschen oder -patronen (dritte Filterstufe)
- Aktivkohleeinheit neutralisiert Geruchsstoffe (vierte Filterstufe)

Technische Daten

Typ	Motorleistung	Volumenstrom
Nibo 1	1,5 kW	1.800 m³/h
Nibo 2	3,0 kW	3.400 m³/h
Nibo S2	5,5 kW	5.800 m³/h



Önebelabscheider in einer Präzisionsdreherei. Insgesamt werden 35 Bearbeitungszentren abgesaugt. Der Önebelabscheider ist zentral im Außenbereich installiert.



Emulsionsnebel erfassung an einer nicht gekapselten Bearbeitungsmaschine

