

GREEN LINE

Ölnebelabscheider

1200
NINA



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

INNOVATIVER UND LEISTUNGSSTARKER EMULSIONS- UND ÖLNEBELABSCHIEDER

NINA

Nina ist ein neues Produkt der innovativen GREEN LINE Serie. Sie ist für alle Applikationen geeignet, bei denen Kühlschmierstoffe eingesetzt werden. Nina wurde speziell für Gehäusevolumen bis 12m³ entwickelt.

Vorteile NINA

- 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



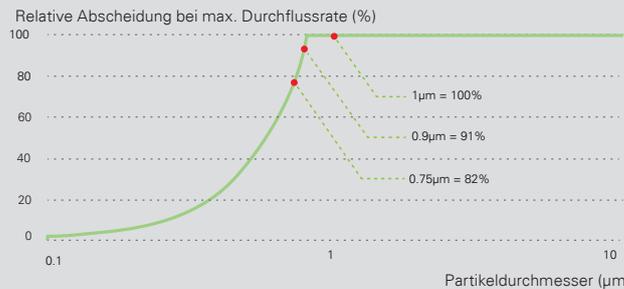
www.3nine.de

TECHNISCHE DATEN

Typenbezeichnung Nina 1200
Anwendung Reinigung von Kühlschmierstoffnebel im
Werkstattbereich
Installation Direkt auf der Maschine an der Wand
oder auf dem Stativ über der Maschine

EU-Standard

Gehäusevolumen <12m³
Betriebstemperatur 5-50 °C
Elektrischer
Anschlusswert 400 V / 16 A / 50 Hz
Effektverbrauch 1,5 kW
Nennstromstärke 3,3 A
Gewicht 120 kg
Höhe 936 mm
Breite 776 mm
Länge 773 mm
Innendurchmesser
Ansaugstutzen Ø 200 mm
Geräuschpegel < 70 dB (A) (SS-EN ISO 3746:2010)



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

1200 NINA

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

Nina 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.

Nina 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 Zusetzen

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 Nina 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 Nina 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