



# BRENNSCHNEIDTISCHE

LASER - PLASMA - AUTOGEN

***aigner***<sup>®</sup>

ABS AUGTECHNOLOGIE

- ▶ SAUBERE LUFT BEIM BRENNSCHNEIDEN
- ▶ SYSTEMISCHE
- ▶ KLAPPENKANAL
- ▶ SCHLACKENWANNE
- ▶ GITTERROST
- ▶ AUTOMATISCHE AUSTRAGSSYSTEME
- ▶ FILTERANLAGEN

[www.aigner.at](http://www.aigner.at)

*Competence For You*



## SYSTEMTISCHE



### MODULBAUWEISE UND SEKTIONALE ABSAUGUNG:

Die Brennschneidische in Modularbauweise sind mit einer automatischen Klappensteuerung ausgerüstet. Ein über Rollenventile gesteuertes Klappensystem öffnet immer nur die Absaugsektion im jeweiligen Schneidbereich. Es wird also nur dort abgesaugt, wo tatsächlich Rauch und Schlacke entstehen. Durch die sektionale Ansteuerung wird die benötigte Absaugleistung auf ein Minimum reduziert.

**GROB- UND FUNKENABSAUGUNG:** Die Ansaugöffnungen im Brennschneidisch sind so angeordnet, dass grobe Partikel direkt in die Schlackenwanne gelangen und die Filter nicht unnötig belastet werden. In der Schlackenwanne wird auch ein Teil der Funken abgeschieden.

**VERSCHRAUBTE KONSTRUKTION:** Die Brennschneidische werden direkt vor Ort verschraubt. Dies ermöglicht eine einfache und schnelle Montage und spart dadurch erhebliche Kosten.

## GITTERROST/FLACHEISENAUFLAGE



Die stabile Flacheisenauflage ist serienmäßig enthalten. Als Option kann sie mit dem Kran abnehmbar ausgeführt werden.

Unterhalb des Tisches befindet sich (optional) ein Gitterrost um Kleinteile aufzufangen.

## KLAPPENKANAL

Die einzeln angesteuerten Sektionen garantieren, dass nur dort abgesaugt wird, wo es notwendig ist. Durch die besonderen Dichtungen werden Leckverluste bei den einzelnen Klappen vermieden.

- ▶ druckluftgesteuerte Klappenteller
- ▶ doppelwirkende Zylinder
- ▶ absolute Dichtheit durch rundumlaufende Dichtung
- ▶ kein Verklemmen mit großen Stücken durch horizontale Bewegung der Klappen.



## SCHLACKENWANNE



Durch die spezielle Konstruktion ist eine gleichmäßige Absaugung über die gesamte Tischbreite gewährleistet. Zur Entleerung der Schlacke können die Wannen einfach mit einem Kran aus dem Tisch entnommen werden.

## AUTOMATISCHE AUSTRAGSSYSTEME

Verschiedene Möglichkeiten für Austragssysteme stehen zur Verfügung, verlangen Sie spezielle Unterlagen.





## SAUBERE LUFT BEIM BRENNSCHNEIDEN

Beim thermischen Schneiden sind Staub, Gase und Dämpfe nicht zu vermeiden. Diese Stoffe sind zum Teil in erheblichem Maße umwelt- und gesundheitsschädlich!

**50 kg** STAUBANFALL  
PRO STUNDE BEIM  
SCHNEIDEN MIT EINEM  
PLASMA-BRENNER



Vermeiden von gesundheits- und umweltschädlichen Gasen, Dämpfen und Staub beim thermischen Schneiden.



In Kombination mit einer Filteranlage vermeiden Sie eine Umweltbelastung durch Stäube.



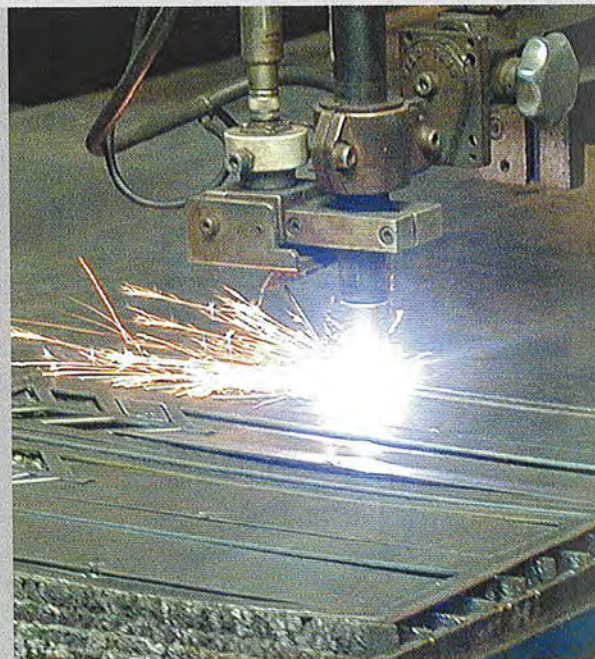
Grobe Partikel gelangen direkt in die Schlackenwanne und schonen die Filter.



Die geforderten MAK-Werte als auch max. Abluftkonzentration werden sicher eingehalten.

### DIE VORTEILE:

- ▶ Besonders wirtschaftlich durch geringen Energieaufwand
- ▶ Sektionale Absaugkammern in 500 mm Abständen
- ▶ Hohe Absaugleistung durch gleichmäßige Druckverteilung im Saugkammerbereich
- ▶ Nachträgliche beliebige Erweiterung durch modularen Aufbau
- ▶ Für Ausleger- und Portalmaschinen geeignet
- ▶ Schlackensammlung in Segmentwannen
- ▶ Stabile Bauweise, kein Verzug auch bei hoher thermischer Belastung
- ▶ Ideale Kombination mit Absaug- und Filteranlagen
- ▶ Sichere Einhaltung der MAK- und TRK- Werte
- ▶ Kurze Montagezeiten
- ▶ Günstige Transportkosten durch Vorortmontage des Gesamtstückes



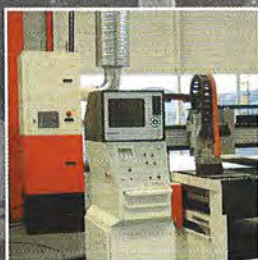
Sobald der Schneidstrahl das Blech durchtrennt hat, befinden sich die gesamten Schadstoffe unterhalb des Schneidgutes. Hier muss eine wirkungsvolle Absauganlage ansetzen.

*Competence For You*



## FILTERANLAGEN

▶ **KOMPAKTPATRONENFILTER**  
ZPF



▶ **FM- ENTSTAUBUNGSFILTER**  
MIT PATRONEN ODER  
FILTERKASSETTEN



▶ **FUNKENVORABSCHIEDUNG**  
▶ **ZYKLONE**  
▶ **FUNKENERKENNUNG**



Zu Ihrem Brennschneidisch liefern wir genau abgestimmte Filteranlagen. Modernste Konstruktionen und Steuerungen sichern die Einhaltung der gesetzlichen Vorschriften mit Rücksicht auf einen wirtschaftlichen Betrieb der Anlage.

## WAS WIR NOCH FÜR SIE TUN KÖNNEN:



**ABSAUGTECHNOLOGIE** für: Schweißrauch · Schleifstaub · Brennschneid-, Plasma- und Laseranlagen · Lötrauch · Öl- u. Emulsionsnebel · Lackieranlagen · Kfz-Abgase · Entstaubung · Holzstaub und -späne



**SCHALLSCHUTZ-TECHNOLOGIE** für: Schallschutzkabinen · Schleifkabinen · Einhausungen · Industriebüros · Reinräume · Hallenbau



**KALK- u. KORROSIONSSCHUTZ-TECHNOLOGIE** für: Wasserleitungen · Heizkreisläufe · Kühlkreisläufe · Schwimmbadfilter

## UNSER SERVICE!

VON JÄHRLICHEN ÜBERPRÜFUNGEN IHRE ABSAUGANLAGE GEMÄß §16 ABS.8 AAV BIS HIN ZU FULL - SERVICE VEREINBARUNGEN KÖNNEN SIE VON UNS INDIVIDUELLE SERVICEDIENSTLEISTUNGEN ERWARTEN.

**aigner**  
**SERVICE**

4623 Gunkskirchen/Wels, Dieselstraße 13  
AUSTRIA  
Tel.: +43 / 7246 / 20 200 - 0  
office@aigner.at - www.aigner.at  
Nächster Service am:



BST 1.0

Aigner GmbH Absaugtechnologie,  
Dieselstraße 13,  
4623 Gunkskirchen/Wels, AUSTRIA

Tel.: +43 / 7246 / 20 200 - 0  
Fax.: +43 / 7246 / 20 200 - 99  
office@aigner.at • [www.aigner.at](http://www.aigner.at)