



FAMA es una empresa italiana creada en 1992 por técnicos especialistas en el sector del tratamiento de los residuos generados en los procesos de mecanizado. La experiencia adquirida a lo largo de más de 30 años y la flexibilidad de su estructura hacen de FAMA el partner ideal para el diseño, fabricación e instalación de soluciones altamente eficaces.

Cumpliendo escrupulosamente con las regulaciones de salud en el trabajo y medioambientales en vigor, FAMA diseña y produce sistemas para la extracción y filtración de humos, neblinas oleosas y aire cargado de polvos secos, incluyendo aplicaciones con polvos peligrosos o explosivos.





SISTEMAS CENTRALIZADOS DE ASPIRACIÓN Y FILTRACIÓN DE NEBLINAS OLEOSAS Y DE POLVOS EN SUSPENSIÓN

VENTAJAS

- Personalización: los sistemas centralizados de FAMA están personalizados para cumplir con las exigencias de cada cliente.
- Flexibilidad: se adaptan a cualquier tipo de instalación, desde pequeños talleres de mecanizado hasta grandes plantas industriales.
- Teleasistencia: las plantas de aspiración y filtración pueden prepararse para dar soporte mediante teleasistencia y mantenimiento en remoto.

FILTRACIÓN DE NEBLINAS OLEOSAS

Los sistemas centralizados de filtración de FAMA captan las neblinas oleosas directamente de la máquina-herramienta, lo que garantiza la buena calidad del aire dentro del área de producción.

Los equipos de filtración son unidades compactas y de alta eficiencia y se han diseñado específicamente para el tratamiento de las neblinas oleosas generadas en los procesos de mecanizado.

Son equipos modulares que pueden estar equipados con hasta 5 etapas de filtración (serie F PLUS) lo que proporciona una amplia superficie de filtración.

Las líneas de aspiración están diseñadas, fabricadas e instaladas siguiendo unos altos estándares de calidad, lo que garantiza su larga vida.

FILTRACIÓN DE POLVOS EN SUSPENSIÓN

FAMA también diseña, fabrica e instala instalaciones centralizadas para la aspiración y filtración de aire con polvo en suspensión. Su departamento de ingeniería es capaz de dar soluciones personalizadas en función de las más variadas exigencias de los clientes:

- Instalaciones con filtros autolimpiables.
- Filtros para aire a alta temperatura (250°C).
- Filtros para polvos tóxicos.
- Filtros según normativa ATEX para polvos explosivos.

GAMA DE FILTROS PARA NEBLINAS OLEOSAS – RESUMEN DE CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

MODELO	SUPERFICIE DE FILTRACIÓN (M ²)	DIMENSIONES (MM)	CAUDAL (APROX) (M ³ /H)	POTENCIA (KW)
T 4 OIL	35,2	1560 x 1650 x 2350	16000	11 – 18,5
T 6 OIL	52,8	2340 x 1650 x 2350	24000	15 – 22
T 8 OIL	70,4	3120 x 1650 x 2350	32000	18,5 – 30
T 10 OIL	88	3900 x 1650 x 2350	40000	22 – 55
F OIL 1	5,5	750 x 750 x 2200	2000 – 4000	2,2 – 4
F OIL 2	11	1500 x 750 x 2250	4500 – 8000	4 – 7,5
F OIL 4	22	1500 x 1150 x 2250	8000 – 12000	7,5 – 11
F1 PLUS	25,5	900 x 650 x 2950	4000	4 – 5,5
F2 PLUS	46	900 x 1150 x 2950	8000	5,5 – 7,5 – 11
F4 PLUS	102	1800 x 1250 x 3200	16000	11 – 15 – 18,5 – 22
F6 PLUS	153	2650 x 1250 x 3200	24000	18,5 – 22