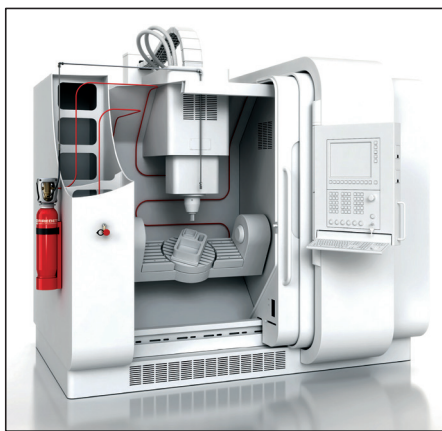


AFFS-CNC

SYSTEMY GASZENIA OBRABIAREK

Pożary obrabiarek należą do bardzo dynamicznych, z uwagi na oleje, które wykorzystuje się do chłodzenia.

Dodatkową trudnością jest ograniczony dostęp w których te pożary występują. Mając na uwadze koszt zakupu obrabiarek oraz możliwość przeniesienia się pożaru na inne obszary produkcyjne, mogą spowodować straty ogromnej wartości.



Systemy gaśnicze AFFS-CNC są zaprojektowane tak, aby ich stosowanie było optyczne i były w stanie wykrywać i gasić pożary w możliwie najkrótszym czasie. Systemy AFFS-CNC mogą być stosowane do ochrony małych i dużych obrabiarek.



NAJCZĘSTSZE PRZYCZYNY POŻARÓW ELEKTRYCZNYCH:

- Uszkodzenia przewodów hydraulicznych,
- Duże tarcia podczas skrawania,
- Używanie palnych cieczy chłodząco-smarujących,
- Złe uziemienie obrabiarek,
- Brak właściwej konserwacji.

ZALETY SYSTEMU AFFS-CNC

- Szybkie wykrywanie pożaru i natychmiastowe gaszenie,
- Automatyczne wyzwolenie,
- Nie wymaga zasilania elektrycznego,
- Niska masa i kompaktowa budowa,
- Łatwy montaż,
- Opatulność,
- Możliwość instalacji rurki detekcyjnej w dowolnym miejscu.



ŚRODKI GAŚNICZE

Z uwagi na szczelność obszarów gaszonych, systemy AFFS-CNC mogą być oparte na dwutlenku węgla, środek gaśniczy FK-5-1-12.

Dla gaszenia pożarów metali takich dla: TYTAN, MAGNEZ, stosuje się proszkowe środki gaśnicze dla pożarów grupy D. Dzięki tym środkom gaśniczym systemy AFFS-CNC mogą być stosowane do obrabiarek szczelnych i nieszczel-

nych. Żaden z powyższych środków gaśniczych nie podlega pod przepisy F-GAZ. Środki gaśnicze gazowe nie przewodzą prądu elektrycznego i nie pozostawiają zanieczyszczeń podczas gaszenia. Systemy gaśnicze mogą być zintegrowane z systemami zewnętrznymi i systemami ochrony przeciwpożarowej budynku.



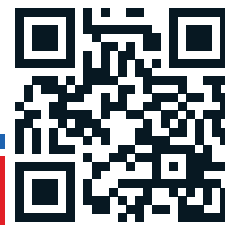
SYSTEMY INDIRECT:

W oparciu o dokładną ocenę ryzyka, rura detekcyjna jest instalowana w pobliżu identyfikowanych miejsc zagrożeń w zamkniętej strefie. Po wykryciu pożaru (przepalenie rurki detekcyjnej) system uruchamia się automatycznie. Środek gaśniczy jest wyzwolany do strefy gaszenia dyszami.

Szybkie uruchomienie gaszenia, znacząco poprawia prawdopodobieństwo przywrócenia obrabiarki do pełnej sprawności przy minimalnym czasie przestoju.

Systemy posiadają dopuszczenia:

CE
UL



AFFS-CNC

EXTINGUISHING SYSTEMS FOR MACHINE TOOLS

Machine tool fires are very dynamic, due to the oils that are used for cooling. An additional difficulty is the limited access in which these fires occur.

Considering the cost of machine tools and the possibility of the fire spreading to other production areas, they can cause losses of enormous value.



AFFS-CNC fire extinguishing systems are designed to be cost-effective and able to detect and extinguish fires in the shortest possible time. AFFS-CNC systems can be used to protect small and large machine tools.



MOST COMMON CAUSES FIRES

- Damage to hydraulic lines,
- High friction during cutting,
- Use of flammable cutting fluids,
- Poor earthing of machine tools,
- Lack of proper maintenance.

ADVANTAGES OF THE AFFSCNC SYSTEM

- Rapid fire detection and immediate extinguishing,
- Automatic triggering,
- No electrical power required,
- Low weight and compact design,
- Easy installation,
- Cost-effective,
- Possibility to install the detection tube anywhere.



EXTINGUISHING AGENTS

Due to the tightness of the extinguished areas, AFFS-CNC systems can be based on carbon dioxide, extinguishing agent FK-5-1-12.

For extinguishing metal fires such for: TITAN, MAGNESIUM, powder extinguishing agents are used for Group D fires.

With these extinguishing agents, AFFS-CNC systems can be used for sealed and non-sealed machine tools. None of the above extinguishing

agents are subject to F-GAZ regulations. The gas extinguishing agents are not electrically conductive and will not leave any contamination during extinguishing.

Fire extinguishing systems can be integrated into external systems and building fire protection systems.



INDIRECT SYSTEMS

Based on a thorough risk assessment, a detection tube is installed close to the identified danger points in the enclosed zone. When a fire is detected (burning of the detection tube), the system is activated automatically. The extinguishing agent is released into the extinguishing zone via nozzles.

Rapid activation of extinguishing, significantly improves the probability of restoring the machine tool to full operation with minimal downtime.

The systems have approvals:

CE
UL

