

Kerzenfilter-System Clean-Master OC 20

Zum Reinigen von verschmutzten Schleif- oder Schneidölen

MERKMALE:

- ▶ Wirtschaftliches aufbereiten von Bearbeit
- ▶ bis Partikelgröße 2-3 μm
- ▶ Reinflüssigkeitsbehälter 600 Liter
- ▶ Schmutzbehälter 200 Liter
- ▶ Temperaturregelung (optional)
- ▶ mit automatischer Rückspülung der Kerze
- ▶ optional mit Magnetabscheider
- ▶ extrem gutes Preis / Leistungsverhältnis
- ▶ weitere Systempumpe optional



Wirtschaftliche Aufbereitung von Schleifölen

Die Öltemperatur wird automatisch gekühlt. Das Filtermaterial (Filter-Kerzen) muß über Jahre nicht ausgewechselt werden.

Die Flüssigkeit bleibt über einen langen Zeitraum sehr sauber, was der Qualität von Maschine und Werkzeugen zugute kommt.

Das Öl wird durch einen zweistufigen Filterprozess auf eine Partikelgröße von 2-3 μm gereinigt.

Die OC 20 Ölreinigungsanlage hat zwei Ölbehälter, einer für Schmutzöl, der andere für Reinöl.

Die Grundfos-Hochdruck-Pumpe transportiert das Schmutzöl in den Filtertank, das gefilterte Öl wird mit dem großen Kühlgerät gekühlt. (Temperatur kann frei eingestellt werden)

Das konstant temperierte Öl wird mit einer Hochdruckpumpe in die Maschine zurückgeführt.

Mit der Membran-Pumpe kann der Filtertank automatisch gereinigt werden.

Die Reinigungszeit kann auf Automatikbetrieb eingestellt werden. (Reinigung alle 4 bis 8 Stunden)

Wenn die Hochdruckpumpe das Schmutzöl herauspumpt, wird mittels der Membranpumpe der Schleifschlamm abgesondert, um zu verhindern, dass Schmutz in die Tanks gelangt.

Der Hartmetall-Schlamm, der in dem Filtersack herausgefiltert wird, kann nach einigen Monaten ausgegossen und entsprechend entsorgt werden.

Technische Daten: Kerzenfilter-System Clean-Master OC 20

Daten

Für Volumenstrom von Mit Filterturm Mit 1 Satz Filterkerzen	50-60 l/min. bei max. 10 cST Typ 4 (1 Satz = 61 Stück eingebaut im Filterturm)
Elektrische Steuerung	Komplette Steuerung der Anlage
Mit automatischer Rückspülung der Kerzen Versorgungspumpen mit Motorschutzschalter Mit Hauptschalter Mit Steuerung einer Systempumpe	über Zeitrelais einstellbar
Betriebsspannung	400 V AC, 50 Hz, Steuerspannung 24 V
Behälter	
Reinflüssigkeitsbehälter Schmutzbehälter Mit Tauchpumpe P1 zur Versorgung der Filterkerzen	Inhalt ca. 600 Liter Inhalt ca. 200 Liter
Förderleistung bei einer Viskosität von: Antriebsleistung	max. 10 cSt: Q=60 l/min., P = 3,5 bar 0,75 kW

Systempumpe (optional)

Tauchpumpe P2 zur Versorgung der Produktionsanlage Förderleistung bei einer Viskosität von: Antriebsleistung	max. 10 cSt: Q=60 l/min., P = 6,0 bar 2,2 kW
--	---

Kühlaggregat (optional)

Kompressorleistung	2,9 kW
Max. Umgebungstemperatur	5-40° C
FCKW-freies Kältemittel	R 407
Betriebsspannung	400 V / 50 Hz
Komplett mit elektr. Steuerung	

Magnetabscheider (optional)

Förderleistung Mit ringförmigem Dauermagnet Antrieb	max. 60 l/min. Öl Asynchron-Drehstrom-Motor m. Untersetzungsgetriebe
Magnetabscheider am Einlaufbehälter montiert Inklusive Steuerung	

Preise

OC 20 (ohne Temperaturregelung)	auf Anfrage
Kühlaggregat (optional)	auf Anfrage
Systempumpe (optional)	auf Anfrage
Magnetabscheider (optional)	auf Anfrage