

Reinigungs-Anlage KM 50 - B 125

Kompakte Kühlschmierstoffanlage mit Zentrifuge zur kontinuierlichen Trennung von feinsten Feststoffpartikeln aus Flüssigkeiten und Behälter für Reinflüssigkeit

Auslegungsdaten:

Medium:	Kühlschmierstoffe, Bearbeitungsöle
Durchsatz:	max. 70 l/min bei 1 cSt (abhängig von der Viskosität der Flüssigkeit und von der Anwendung)
Feststoffe:	Partikel ab ca. 2 μ
Feststoffmenge:	max. 3 - 5 kg pro Entleerung



- Zentrifuge KM 50

Trommelwerkstoff:	Aluminium
Gehäusewerkstoff:	Stahl
Antriebsleistung:	1,0 kW
Antriebsart:	Direktantrieb, koaxial angebrachter Motor
Abbremsung:	verschleißfreie Gleichstrombremsung
Trommeldrehzahl:	2.850 U/min
Trennfaktor:	1.000 x g (1 g = Erdbeschleunigung)
Trommelinhalt:	4,5 l
Schlammrauminhalt:	3,0 l
Schlammmentnahme:	manuell mit flexiblem Kunststoffeinsatz (2 Stück im Lieferumfang)
Flüssigkeitsablauf:	drucklos, seitlich am Zentrifugengehäus
Sicherheit:	Stillstandsüberwachung: der Gehäusedeckel lässt sich erst öffnen, wenn die Zentrifugentrommel steht
Deckelüberwachung:	die Zentrifuge lässt sich erst einschalten, wenn der Gehäusedeckel geschlossen ist
Überlastschutz:	Kaltleiterfühler im Motor
Flüssigkeitsbehälter	zur Aufnahme der gereinigten Flüssigkeit, Inhalt 125 Liter, aus Edelstahl,
Tauchpumpe	zur Förderung des Reinmediums, eingebaut im Behälter Q = 50 l/min, p = 1,5 bar
Elektrische Steuerung:	Seitlich am Untergestell angebauter Schaltschrank mit Steuerung für die Zentrifuge und eine Pumpe. Alle sicherheitsrelevanten Überwachungen sowie das Erstellen der Schaltpläne sind im Preis enthalten.
Betriebsspannung	400 Volt, Drehstrom, 50 Hertz Steuerspannung 24 Volt