



# BÄR

## Kühlmittelreinigung mit Bär + Co. Magnetabscheideförderern



**Jährliche Stromkosten-  
Ersparnis bis 20.000 €  
gegenüber herkömmlichen  
Systemen!**

**Eigene patentierte  
Über 10 Jahre  
praxisbewährt  
Konstruktion**



## **BÄR** Magnetabscheideförderer (MAF) zur Kühlschmiermittelreinigung

Mit Magnetabscheideförderern (MAF) von **Bär + Co.** lösen Sie fast alle Aufgaben der Kühlmittelreinigung bei der Bearbeitung von ferritischen Werkstoffen (Stahl, Grauguss, Fe-Sintermetalle etc.). Durch die Verwendung von Standardkomponenten sind **Bär + Co.** Magnetabscheideförderer schnell lieferbar und weltweit seit Jahren im Einsatz bewährt. Je nach Anforderung versorgt eine Anlage eine Einzelmaschine oder als Zentralanlage ganze Fertigungsbereiche.

Leistungsbereiche und Fördermedien:

- Volumenstrom:
  - 50 l/min bis 5.000 l/min und höher
- Kühlschmiermittel/Fördermedium:
  - Emulsionen
  - Schleif- und Schneidöle
- Einsatzbereiche und Anwendungen in der Stahl-, Grauguss- und Fe-Sintermetallbearbeitung:
  - Schleifen
  - Drehen
  - Fräsen
  - Bohren
  - Sägen
  - Räumen



**Dipl.-Ing. (FH) Siegfried Finkbeiner, Leiter Produktion, ARBURG GmbH + Co.KG:** „Bereits seit 2002 setzen wir BÄR Magnetabscheideförderer ein. Wir sind sehr zufrieden damit und haben daher 2009 eine vierte Anlage installiert. Alle Anlagen arbeiten ausgesprochen betriebssicher, benötigen so gut wie keine Wartung und verursachen äußerst geringe Betriebskosten.“



MAF 140-TRK 140, Bj. 2003, Atlantis (Südafrika)



MAF 140-RFH 401-TRK 140, Bj. 2007, Hangzou (China)



MAF 120-TRK 110, Bj. 1999, Gerbo (Frankreich)



# Mehr als zuverlässige Anlagen

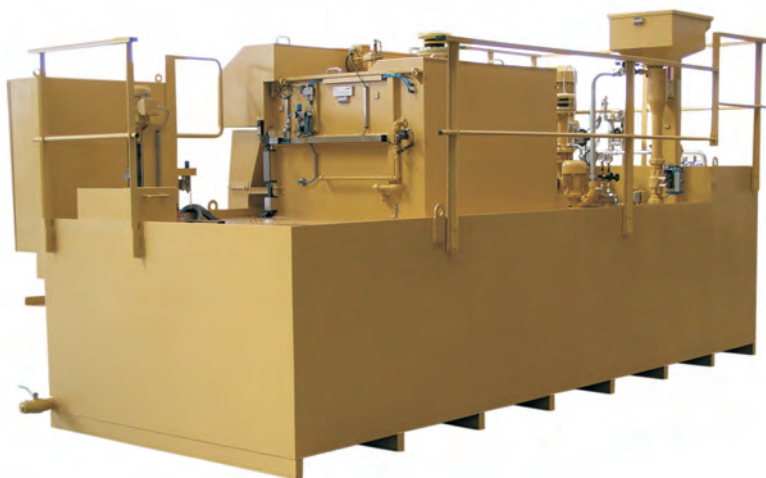
## **BÄR** Lieferprogramm Anlagentechnik

Sie erhalten von **Bär + Co.** Lösungen aus einer Hand. Lösungen, mit denen Sie Ihre Kühlmittel effizient reinigen sowie Späne zuverlässig fördern und abscheiden. Unsere jahrzehntelange Erfahrung sowohl aus der Konstruktion als auch in der Fertigung im eigenen Werk garantieren Ihnen praxisingerechte Anlagen. Sie wählen dabei unter Standardbaureihen die für Sie passende Anlage aus. Für individuelle Anforderungen bieten wir Ihnen gerne eine auf Ihren Bedarf maßgeschneiderte Konstruktion und Ausführung an. Bei allen Anlagen von **Bär + Co.** garantieren Ihnen unsere hohen Qualitätsstandards ausgereifte und zuverlässige Produkte.



**Armin Bär, Geschäftsführer:**  
„Wir garantieren Ihnen praxisingerechte Lösungen aus einer Hand – nutzen Sie die Vorteile unserer über Jahrzehnte entwickelten Produktpalette. Sie erhalten bei uns mehr als gute Maschinen. Die umfassende technische Beratung und ein schneller Service durch unsere Spezialisten gehören zu jeder Maschine.“

- Späneförderer: Gliederband-, Magnetrutsch- und Kratzerförderer, Spänespülrinnen, Rückpumpstationen
- Kühlmittelreinigungsanlagen: Schwerkraftband-, Tiefbett-, Saugband- und Rückspülfilter, Magnetabscheider, Magnetabscheideförderer, Hydrozyklon- und Hochdruckanlagen
- Sonder- und Zentralanlagen
- Schleifschlammpressen
- Ölabsaugeinrichtungen
- Freistrompumpen
- Niederdruckpumpen
- Hochdruckpumpen
- Filtervliese
- Filtergewebe



Endlosbandfilteranlage TFE 1003-RFH 201-TRK 320, Bj. 2008, Rege (Deutschland)

**Bär + Co.** Kühlmittelanlagen und Späneförderer sind individuell und optimal auf die jeweiligen Anforderungen ausgelegt. Ihr Gewinn: geringe Betriebs- und Energiekosten.

## **Bär + Co. Anlagentechnik GmbH**

Eichenstraße 18 78256 Steißlingen  
Telefon 0 77 38 / 92 32-00 Fax 92 32-20  
E-Mail: [info@baer-anlagentechnik.de](mailto:info@baer-anlagentechnik.de)  
[www.baer-anlagentechnik.de](http://www.baer-anlagentechnik.de)



# BÄR

## Ferromagnetische Partikel sicher entfernen

Die **Bär + Co.** Magnetabscheideförderer der Baureihe MAF sind ideal, um überwiegend ferromagnetische Partikel abzuscheiden.

### Haupt Einsatzgebiete:

- Reinigung von nahezu allen Kühlschmiermitteln (Emulsionen, Schleiföle, Schneidöle), die bei der Bearbeitung ferritischer Werkstoffe eingesetzt sind
- Auch für hoch viskose Kühlschmiermittel
- Trennkorngröße je nach Auslegung größer gleich 30 µm

### Durchflussmengen:

- 50 bis 5.000 l/min im Standardprogramm
- Mehr als 5.000 l/min als individuelle Ausführung

### Patentierter **BÄR** Konstruktion:

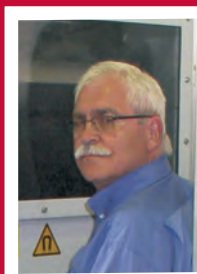
- Leistungsstarke Permanentmagnete (teilweise Neodym)
- Wirksam in allen Flüssigkeitsphasen des Kühlmittelbehälters
- Gefederte Kratzerleisten zum Austrag nichtferritischer Sedimente

### Höchster Wirkungsgrad und hohes Einsparpotenzial:

- Leistungsaufnahme max. 0,74 kWh (bei 5.000 l/min)
- Antriebsleistung herkömmlicher Abscheidesysteme 25 kWh bei gleicher Förderleistung
- Bis zu 20.000 € geringere Stromkosten pro Jahr im Vergleich mit herkömmlichen Systemen
- Zusätzliche Einsparungen durch wartungsfreien Betrieb und Abscheidung ohne Filter-Verbrauchsmittel

### Ausrüstungsvarianten:

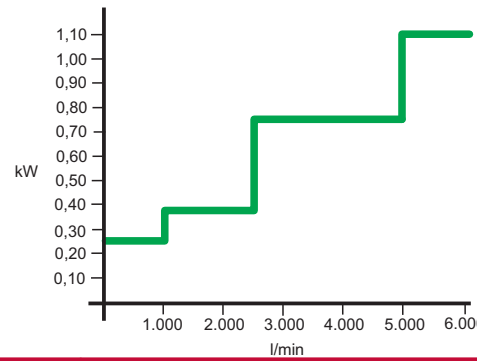
- Magnetabscheidewalze bei hoher spezifischer Spänebelastung
- Einsatzfertige Komplettanlagen mit Pumpen, Kühlung, Ventilen, Steuerung etc.
- Individuelle Ausrüstung nach individuellen Anforderungen



**Dipl.-Ing. (FH) Bernd Driesner, Gruppenleitung Schärmaschinen Arthur Klink GmbH, Pforzheim:** „Unsere Kunden und wir selbst setzen BÄR Magnetabscheideförderer schon seit vielen Jahren erfolgreich ein. Wir fahren mannlose

Schichten über das Wochenende und schätzen daher besonders die zuverlässige und wartungsfreie Funktion. Zudem erzielen die Anlagen eine sehr gute Abscheidung bei trockenem Späneaustrag.“

Minimaler Energiebedarf dank höchstem Wirkungsgrad und patentierter Konstruktion. Antriebsleistung nur ca. 2 Prozent der Leistungsaufnahme herkömmlicher Systeme bei gleicher Förder- und Abscheideleistung.



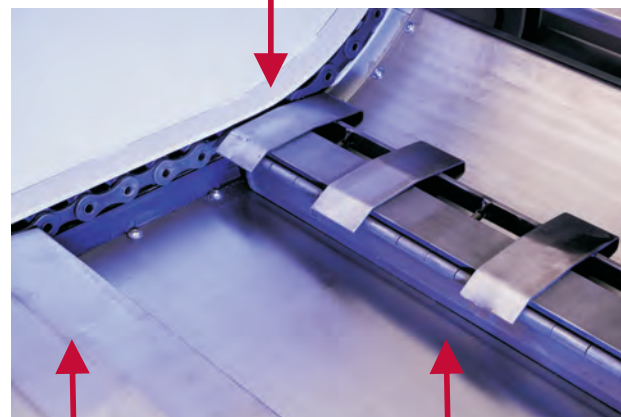
Kein Wärmeeintrag durch das Abscheideverfahren. Gekühlt wird nur die durch die Zerspanung eingetragene Wärme.

Hohe Abscheideleistung auch in feinsten Partikelbereichen ( $\geq 30 \mu\text{m}$ ) durch starke Neodym-Magnete.

Kein Verbrauch von Filtermitteln, da magnetische und mechanische Abscheidung.

Einfache Prüfung aller Maschinenteile, da alle Bereiche der Maschine leicht zugänglich sind.

Durch Kombination magnetischer und mechanischer Abscheidung werden auch nichtferritische Partikel abgeschieden.



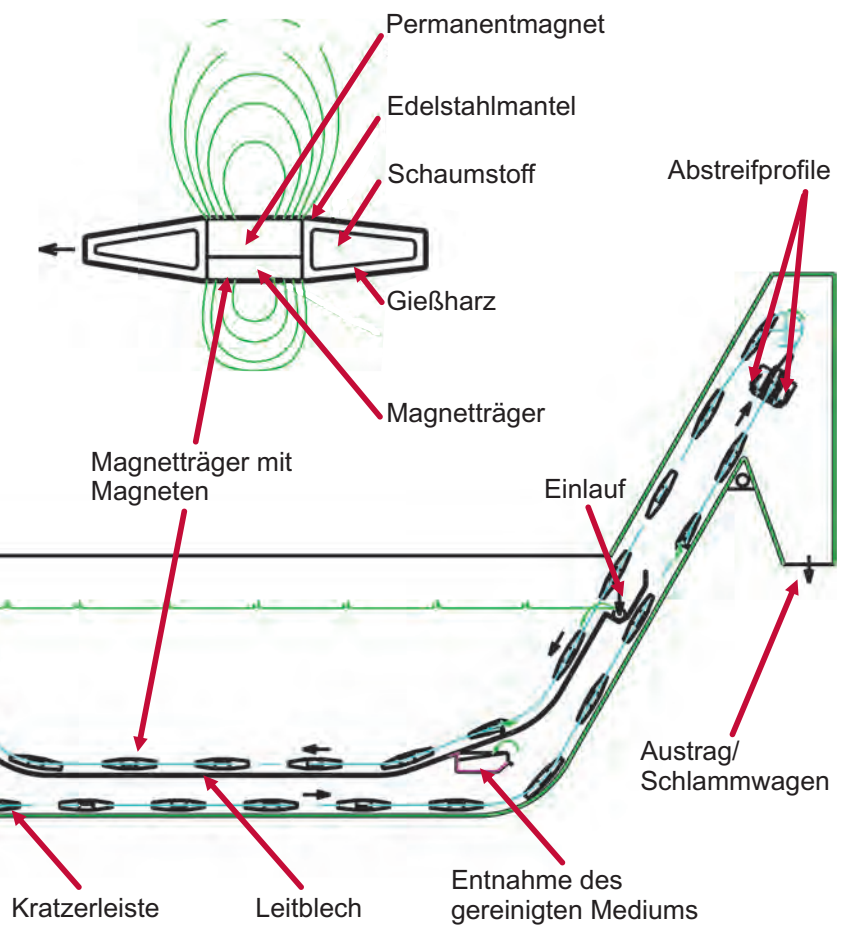
Nahezu verschleißfrei, da die Magnetelemente berührungslos geführt werden.

Betriebssicher und wartungsfrei durch einfaches und wirkungsvolles Funktionsprinzip.

Auch für hoch viskose Kühlmittel ohne Einschränkung geeignet, da keine Filter o. Ä. nötig.

Keine Verschlämzung, da alle Behälterbereiche magnetisch und mechanisch geräumt werden.

**MAHLE** Dipl.-Ing. (FH) Andreas Schilling, Engineering & Planung, MAHLE Ventiltrieb GmbH: „Wir setzen seit 2000 Magnetabscheideförderer von BÄR ein. Die großen Vorteile liegen in der betriebssicheren Funktion ohne Filter-Verbrauchsstoffe und in dem geringen Energiebedarf. Eine BÄR Schleifschlammpresse ermöglicht den trockenen und zentralen Späneaustrag und ergänzt die Anlage ideal.“



MAF 158-TRK 110, Bj. 2010, Daimler (Deutschland)