

## Magnetabscheideförderer sparen bis zu 20.000 € jährlich

**(Steißlingen) Die Bär+Co. Anlagentechnik GmbH stellt auf der EMO in Hannover in Halle 7, Stand C06 (19.-24.9.) eine Anlage vor, die Kühlmittel besonders energiesparend reinigt. Der selbst entwickelte und patentierte Magnetabscheideförderer nutzt einfache physikalische Gesetze, um mit geringstem Stromverbrauch hohe Reinigungsleistungen zu erreichen. Die Anlagen werden seit mehr als 10 Jahren weiterentwickelt und sind weltweit im Einsatz.**

Die Magnetabscheideförderer (MAF) von Bär+Co. lösen fast alle Aufgaben der Kühlmittelreinigung bei der Bearbeitung von ferritischen Werkstoffen. Beispiele sind Stahl, Grauguss und Fe-Sintermetalle. Jede Anlage wird individuell angepasst. Dennoch sind sie kurzfristig lieferbar, da die Anlagen aus standardisierten Komponenten bestehen. Je nach Anforderung versorgt eine Anlage eine Einzelmaschine oder als Zentralanlage ganze Fertigungsbereiche.

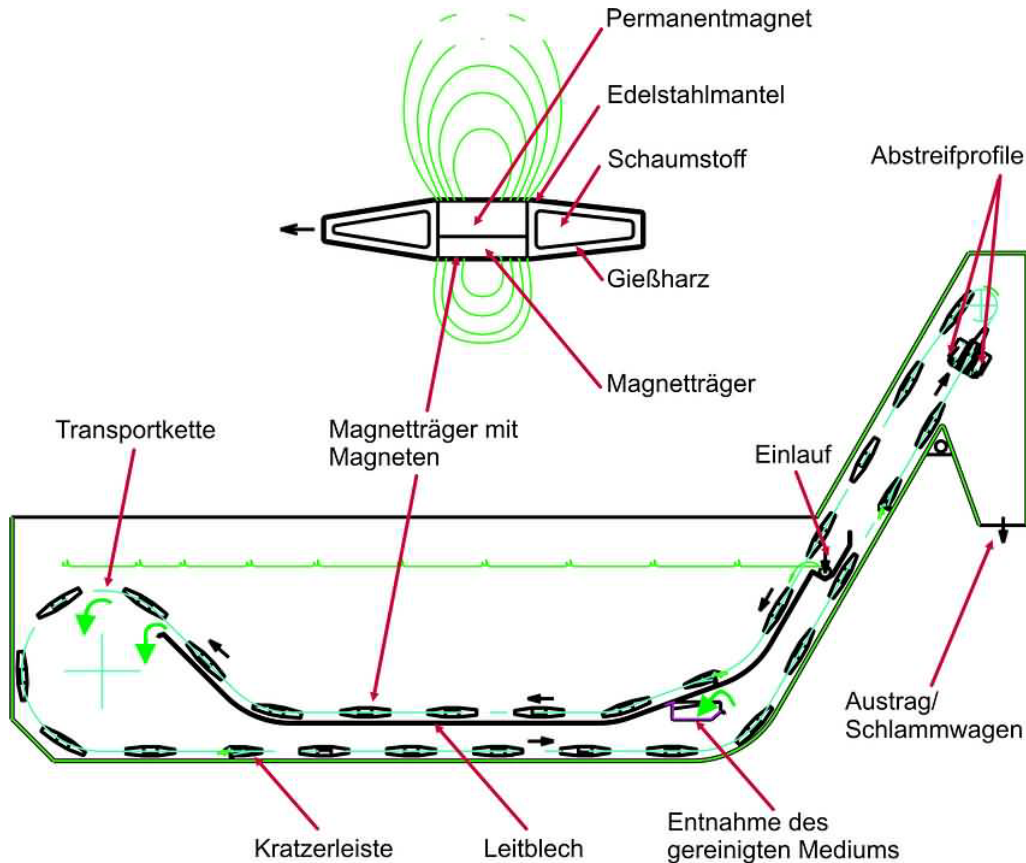
Die MAF benötigen im Betrieb nur sehr wenig Energie, da sie dank der patentierten Konstruktion mit einem sehr hohen Wirkungsgrad arbeiten. Die Antriebsleistung beträgt nur ca. 2 Prozent der Leistungsaufnahme herkömmlicher Systeme bei gleicher Förder- und Abscheideleistung. Eine große Anlage mit einer Durchflussmenge von beispielsweise 5.000 l/min benötigt max. 0,74 kWh Leistung. Zusätzliche Einsparungen werden durch den über Jahre wartungsfreien Betrieb und die Abscheidung ohne Filter-Verbrauchsmittel erreicht.

„Magnetabscheideförderer von Bär+Co. sind deutlich effizienter als alternative Technologien. Die patentierte Konstruktion garantiert, dass selbst gering magnetische Verunreinigungen zuverlässig ausgetragen werden.“ so Armin Bär, der in zweiter Generation als Geschäftsführer zusammen mit Siegbert Schroff das Unternehmen führt. Seit Gründung hat Bär+Co. etwa 5.000 Kühlmittelreinigungsanlagen, Späneförderer und Schleifschlammpressen ausgeliefert. Die größten Kunden sind in der Werkzeugmaschinen- und Automobilbranche. Bär+Co. Anlagen arbeiten heute weltweit in allen Industrienationen wie etwa in China, Korea, Malaysia, Südafrika und Brasilien.

Kontakt:  
Armin Bär  
Bär+Co. Anlagentechnik GmbH  
Eichenstraße 18  
78256 Steißlingen  
Tel.: +49 (0) 7738 9232 - 00  
Fax: +49 (0) 7738 9232 - 20  
E-Mail:  
info@baer-anlagentechnik.de  
Internet:  
www.baer-anlagentechnik.de

Ansprechpartner für Redaktionen  
Dr. Kurt Christian Tennstädt  
TennCom AG  
Hohentwielstr. 4a  
78315 Radolfzell  
Tel.: 07732 – 95 39 30  
Fax: 07732 – 95 39 39  
E-Mail: info@tenncom.de

Möchten Sie unsere  
Presseinformationen künftig  
per E-Mail erhalten?  
E-Mail an info@tenncom.de  
genügt.



**Bildunterschrift:**

Schematischer Aufbau eines Magnetabscheideförderers von Bär+Co. Die laminare Strömung und die geringe Differenz zwischen der Fördergeschwindigkeit der Magnetsysteme und der Strömungsgeschwindigkeit des Mediums führen dazu, dass alle Flüssigkeitsphasen lange im Einflussbereich der Magnetsysteme bleiben. Das garantiert ein sehr gutes Abscheideergebnis und damit einen sehr hohen Wirkungsgrad.

Werkbild: Bär+Co.

**Kontakt:**  
Armin Bär  
Bär+Co. Anlagentechnik GmbH  
Eichenstraße 18  
78256 Steißlingen  
Tel.: +49 (0) 7738 9232 - 00  
Fax: +49 (0) 7738 9232 - 20  
E-Mail:  
info@baer-anlagentechnik.de  
Internet:  
www.baer-anlagentechnik.de

Die **Bär+Co. Anlagentechnik GmbH** wurde 1986 gegründet. Das Unternehmen beschäftigt Mitte 2011 in Steißlingen bei Radolfzell am Bodensee 27 Mitarbeiter und erreicht einen Umsatz von 6 Mio. €. Hauptkunden sind mittelständische Unternehmen und internationale Großbetriebe. Hauptsächlich sind der Fahrzeugbau und Werkzeugmaschinenhersteller. Bär+Co. ist international tätig. Anlagen sind weltweit im Einsatz.

**Ansprechpartner für Redaktionen**  
Dr. Kurt Christian Tennstädt  
TennCom AG  
Hohentwielstr. 4a  
78315 Radolfzell  
Tel.: 07732 – 95 39 30  
Fax: 07732 – 95 39 39  
E-Mail: info@tenncom.de

Möchten Sie unsere  
Presseinformationen künftig  
per E-Mail erhalten?  
E-Mail an info@tenncom.de  
genügt.