



Saugbandfilter TSE 500 - 1500 mit Endlos-Filtergewebe



Bär + Co. liefert Saugbandfilter mit Endlos-Filterband in der Standardbaureihe von 500 1500 l/min. Anlagen für größere Durchsatzmengen auf Anfrage.

Verwendung

Reinigung verschmutzter Flüssigkeiten. Die auf unserem Maßblatt genannten Filterleistungen beziehen sich auf Flüssigkeiten mit einer Viskosität bis 4 mm²/s bzw. 20 mm²/s bei Verwendung eines 50 µm Filtergewebes. Bei Medien mit höherer Viskosität oder wesentlich abweichender Maschenweite des Filtergewebes muss die Auslegung von Fall zu Fall erfolgen.

Haupteinsatzgebiete

Filtration von Kühlschmierflüssigkeiten an Einzelmaschinen oder ganzen Fertigungsbereichen bei der Metallbearbeitung.

Ausrüstungsvarianten

Nachrüstbare Filtervliesaufnahme ermöglicht den zeitweisen Betrieb mit Filtervlies z.B. zur Badpflege im Pausenzyklus oder bei der Bearbeitung von Sonderwerkstoffen. Für den autarken Betrieb wird der Saugbandfilter mit einer Spülpumpe (14) für die Spülflüssigkeit sowie für deren Rückförderung mit einer Schlürftauchpumpe (15) ausgerüstet.

Konstruktionsmerkmale

Bedarfsabhängige Drehzahlregelung der Saugpumpe. Trocknungsstrecke mit Saug- und Gebläseunterstützung. Äußerst wirkungsvolle Abreinigung des Filtergewebes durch rotierende Rundbürste am Austrag und Regeneriereinheit mit Hochleistungsspüldüsen.

Vorteile

- Kein Filtervliesverbrauch
- Kontinuierlicher Betrieb ohne Regenerationsunterbrechung
- Geringe Betriebs- und Nebenkosten
- Entgasung des Kühlschmiermittels
- Zuverlässige Abscheidung mit hohem Reinigungsgrad
- Späneaustrag mit geringer Restfeuchte
- Aufschwimmende Späne werden ausgelesen
- Wartungsfreundlich durch modularen Geräteaufbau

Funktionsbeschreibung

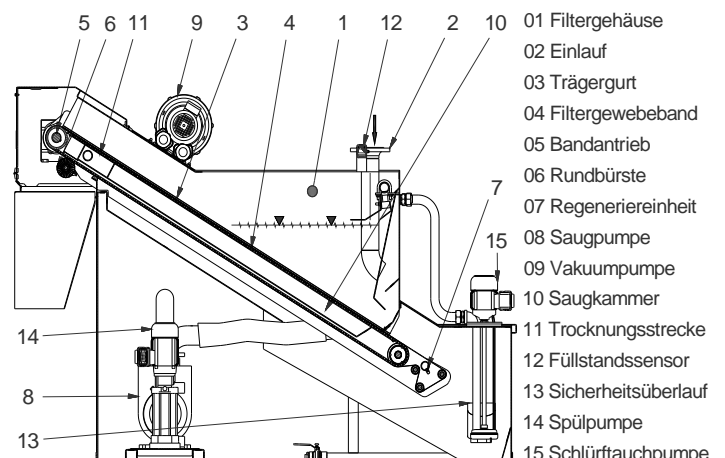
Bär + Co. Saugbandfilter mit Endlos-Filtergewebe zeichnen sich durch ihren einfachen, robusten und funktionssicheren Geräteaufbau aus. Das Filtergewebe (4) läuft in Endlosbandform, gestützt durch den Trägergurt (3), durch das Filtergehäuse (1). Die verschmutzte Flüssigkeit gelangt über die Einlaufdämpfung (2) auf das Filtergewebe (4). Dieses hält Schmutzpartikel zurück, während das gereinigte Medium, durch die Saugpumpe (8) aus der Saugkammer (10), in den Kühlmittelbehälter gefördert wird.

Mit zunehmender Verunreinigung des Filterbandes steigt das Flüssigkeitsniveau im Filtergehäuse (1). Gleichzeitig erhöht sich die Drehzahl der Saugpumpe (8). Bei Erreichen des maximal möglichen Füllstandes und der maximalen Saugpumpendrehzahl setzt sich automatisch der Getriebemotor (5) für den Gewebetransport in Gang.

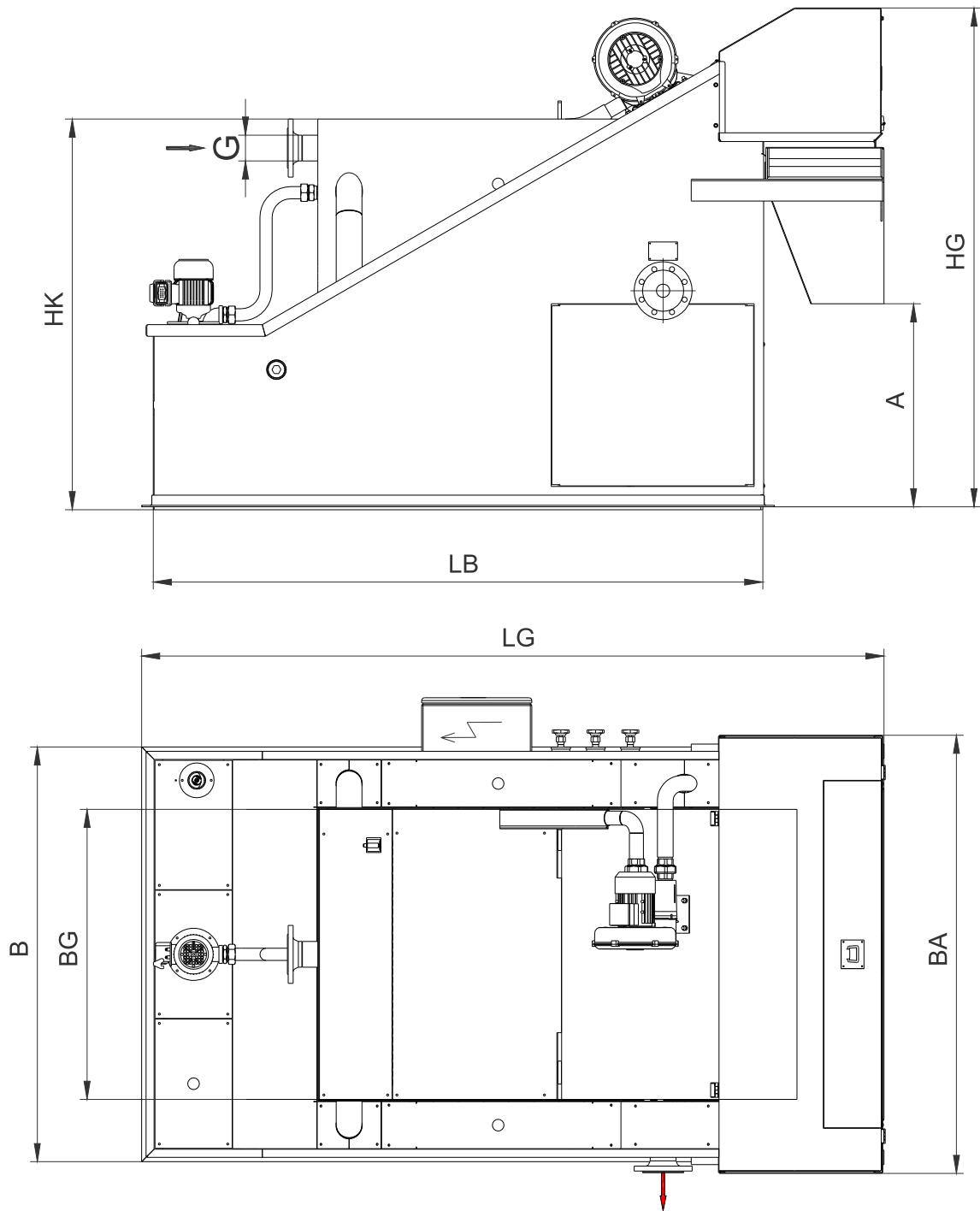
Das verschmutzte Gewebe gelangt über die Trocknungsstrecke (11) in den Austragsbereich, wo es durch eine rotierende Rundbürste (6) von oberflächlich anhaftender Verschmutzung befreit wird. Gleichzeitig wird dem Filtrationsbereich gereinigtes Filtergewebe (4) zugeführt. Dadurch verringert sich der Durchflusswiderstand des Filterbandes, der Flüssigkeitsspiegel sinkt ab und der Füllstandssensor (12) beendet den Vorschubtakt.

Mit dem Vorschubtakt wird die Rückspülung des Filtergewebes aktiviert. Über eine mit Flachstrahldüsen besetzte Regeneriereinheit (7) wird gereinigtes Medium von der Sauberzur Schmutzseite hin mit Druck durch das Filtergewebe (4) gepresst.

Die in den Filtergewebeporen haftenden Schmutzpartikel werden abgesprengt und mit dem Spülmedium über den Sicherheitsüberlauf (13) in den Schmutzwasserbereich der Anlage abgeleitet.



Saugbandfilter TSE



Typ	Filterleistung (l/min)		Filter - Abmessungen (mm)								
	*Emulsion	**Öl	A	B	BA	BG	HG	HK	LB	LG	G
TSE 500	500	250	700	930	1011	500	1730	1347	2113	2568	DN50
TSE 700	700	350	700	1130	1211	700	1730	1347	2113	2568	DN65
TSE 1000	1000	500	700	1430	1511	1000	1730	1347	2113	2568	DN80
TSE 1500	1500	750	700	1930	2011	1500	1730	1347	2113	2568	DN100

*Viskosität = 4mm²/s; bei St - Al - u. Buntmetallbearbeitung; **Viskosität = 20mm²/s bei Betriebstemperatur
Anordnung wahlweise wie gezeichnet, oder spiegelbildlich

Änderungen - bedingt durch Weiterentwicklung und Neukonstruktion - bleiben uns vorbehalten.

Art. 248639_0_2

2017 05