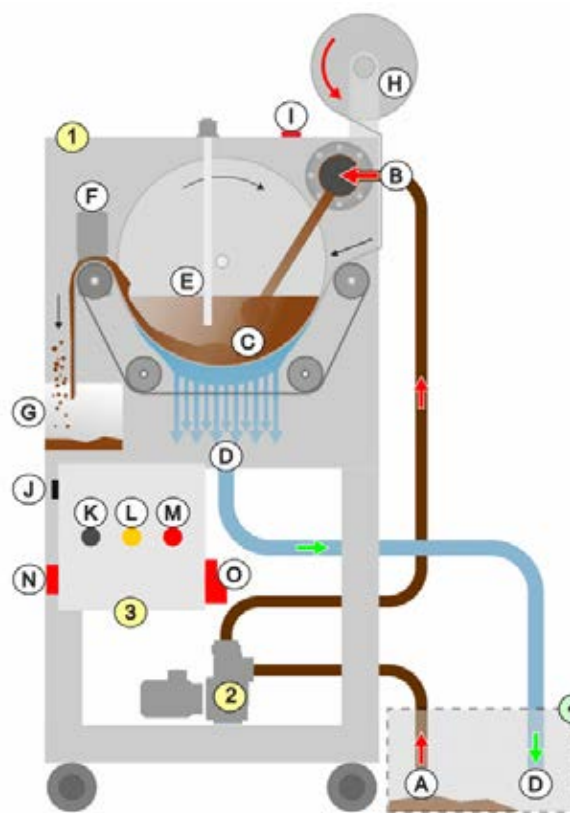


Mobiles Filtersystem MOBILISKO

Durch den Einsatz eines mobilen Filtersystems, können die Qualität und die Standzeit von z.B. Kühlschmierstoffen, in vielen Fertigungsprozessen optimiert und nachhaltig verbessert werden.

Überwiegend werden mobile Filtersysteme in vorhandene Fertigungsprozesse integriert, wenn keine ausreichende, oder überhaupt keine Filtration vorhanden ist, z. B. wenn nur ein Späneförderer mit einem vorgeschalteten Grobsieb vorhanden ist.



Übersicht Funktionen / Function Summary

- 1 Trommelbandfilter mit Filtervlies
Drum belt filter with filter fleece
- 2 Hebepumpe für verschmutzte Flüssigkeit
Lifting pump for dirty liquid
- 3 Schaltschrank Filter
Control cabinet filter
- 4 Bauseitiger Behälter mit Verschmutzungen
On-site tank with dirt
- A Ansaugleitung für verschmutzte Flüssigkeit
Intake line for dirty liquid
- B Einlauf verschmutzte Flüssigkeit in Filter
Inlet dirty liquid in filter
- C Verschmutzungen bilden Filterkuchen auf Vlies
Pollution form filter cake on fleece
- D Rücklauf gereinigte Flüssigkeit aus Filter
Outlet dirty liquid from filter
- E Niveau steigt, Sensor taktet Antriebsmotor
Level rises, sensor starts driving motor
- F Antriebsmotor fördert Schmutzvlies aus
Drive motor take out the dirt fleece
- G Schmutzkasten für verbrauchtes Filtervlies
Dirt box for used filter fleece
- H Halterung für Saubervlies bis Ø250 (300)
Holder for clean fleece up to Ø250 (300)
- I Sensor meldet Saubervlies verbraucht
Sensor reports clean fleece consumed
- J Tipp- Taster für manuellen Vliestransport
Tip button for manual fleece transport
- K Drehschalter Hebepumpe EIN - AUS
Rotary switch lifting pump ON - OFF
- L Optisches Signal Saubervlies ist verbraucht
Optical signal clean fleece is consumed
- M Optisches Signal für allgemeine Störung
Optical signal for general fault
- N Hauptschalter Filter EIN - AUS
Main switch filter ON - OFF
- O Steckdose Stromversorgung Hebepumpe
Socket power supply lifting pump

Mobile Filtersysteme entlasten zusätzlich sogenannte "Polizeifilter", welche in vielen Bearbeitungsmaschinen integriert sind, da diese dann mit weniger Verschmutzungen belastet werden.

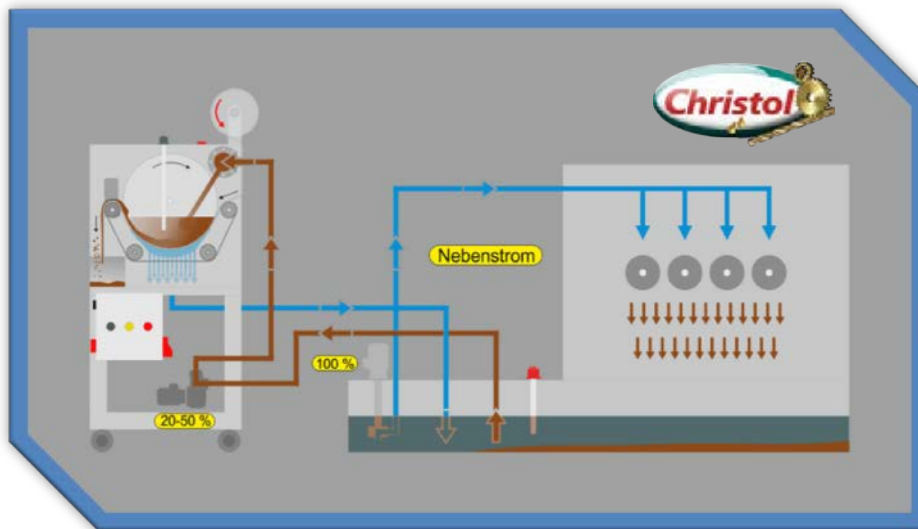
Unsere Mobilanlagen bestehen aus folgenden, modular konfigurier- und erweiterbaren Komponenten:

- Selbstansaugende Blockpumpe
- Trommelbandfilter mit Filtervlies
- Durchlaufbehälter unter Filter zur Ableitung des gefilterten Mediums
- Anlagenrahmen mit Lenk- und Bockrollen (feststellbar)
- Vollautomatische Steuerung zum autarken Betrieb
- Diverse Schlauch und Rohrleitungen
- Optionale Sensorik für Trockenlauf / Überfüllung



Nebenstrom Filtration MOBIL

Die Saugleitung der Schmutzpumpe wird an einer beliebigen Position im bauseitigen Behältnis positioniert. Die gefilterte Flüssigkeit wird im freien Rücklauf in das Behältnis zurückgeführt. Die Förderleistung der Schmutzpumpe kann hier geringer sein, als die der bauseitigen Systempumpe. Hierdurch wird die Flüssigkeit im Bypass gefiltert. Die System-/ Versorgungspumpe wird mit anteilmäßig gefiltertem Medium eingespeist., welches nunmehr eine spürbar geringere Verschmutzung aufweist.



Hauptstrom Filtration MOBIL

Im Bereich der internen Versorgungspumpe wird eine Abtrennung installiert. Die Saugleitung der Schmutzpumpe, wird an einer beliebigen Position im bauseitigen Behältnis positioniert. Die gefilterte Flüssigkeit wird im freien Rücklauf in den "abgetrennten" Bereich der Systempumpe geführt. Die höhere Förderleistung der Schmutzpumpe ergibt einen ständigen Überlauf von dem „Sauberbereich“ in den „Schmutzbereich“. Die System-/ Versorgungspumpe wird somit ausschließlich mit gefiltertem Medium eingespeist.

