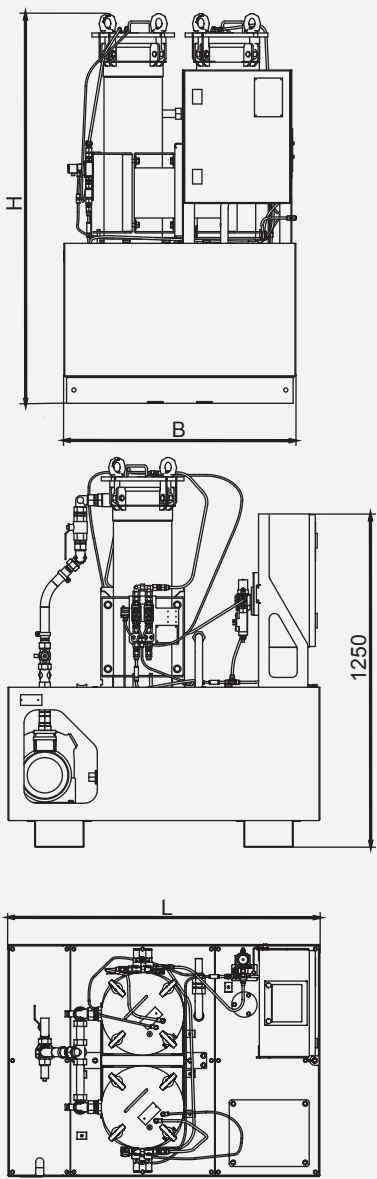
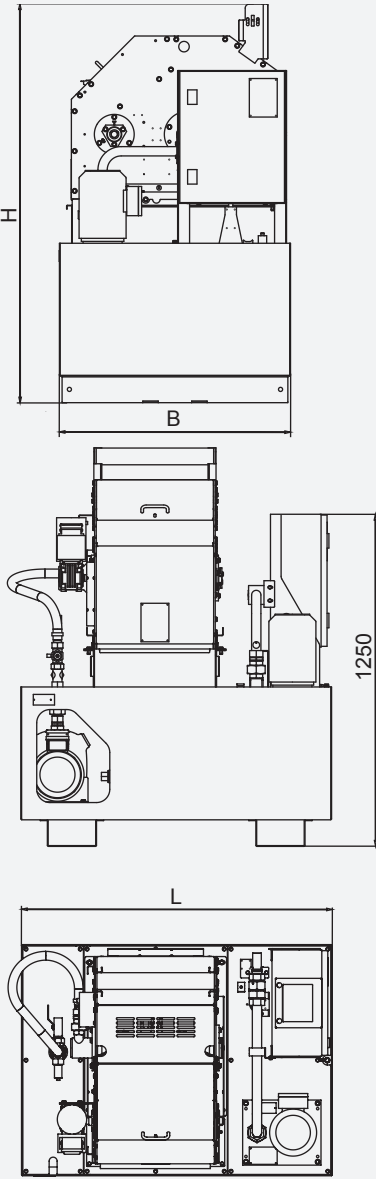


Medidas y datos técnicos

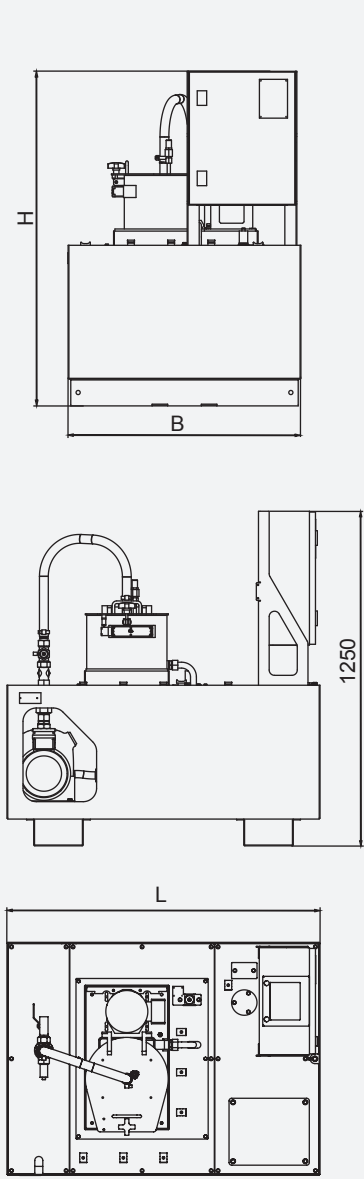
Derivación U



Derivación K



Derivación Z



	Derivación U	Derivación K	Derivación Z
Volumen de paso máximo	50 l/min	50 l/min	35 l/min a 1 cSt 20 l/min a 21 cSt
Grado de la filtración mínimo	10 a 70 µm (absoluto)	20 µm	1 µm
Alimentación de tensión	400 V 50 Hz	400 V 50 Hz	400 V 50 Hz
Capacidad de depósito	—	300 l	—
Dimensiones (LxAxA)	1170 × 870 × 1462 mm	1170 × 870 × 1500 mm	1170 × 870 × 1250 mm



Propiedades

Emplazamiento compacto y móvil	Adaptación independiente del proceso y del lugar
Control autónomo	- Servicio independiente del sistema, incluso los fines de semana - No requiere cambio de señal con el sistema existente
Subgrupos estandarizados y probados	Rápida disponibilidad y alta fiabilidad de proceso
Diversos principios de filtrado	De aplicación universal
Filtración de partículas ultrafinas	Prolongación de la vida útil del líquido refrigerante y prevención de la concentración
Principios de filtración con manejo sencillo	Costes de mantenimiento bajos

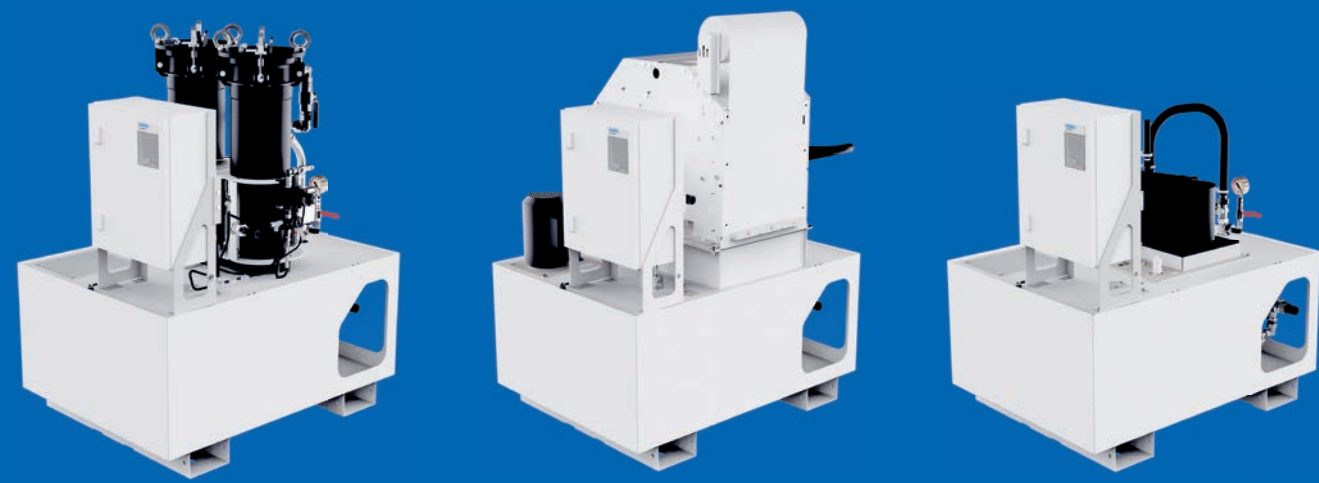
Áreas de aplicación

Los filtros de derivación de mantenimiento del baño KNOLL son instalaciones de filtraje para mejorar la calidad de los líquidos refrigerantes. Se utilizan para eliminar partículas ultrafinas y sustancias extrañas del sistema de filtración principal en el flujo de derivación.

- Los posibles campos de aplicación son:
- instalaciones individuales o centrales con filtros de lavado a contracorriente
 - procesamiento de hierro fundido o metal duro
 - procesamiento de silicio, cerámica o grafito
 - aplicaciones de afilado
 - circulación fin de semana

Ventajas

Equipamiento



Derivación U

- bomba elevadora
- Recipientes de filtro
- Cartucho filtrante (primer equipamiento)
- Purga de aire manual

Derivación K

- Bomba elevadora
- Filtro compacto
- Fieltro filtrante (primer equipamiento)
- Aviso de escasez de velo
- Bomba de retorno
- Depósito de memoria
- Control

Derivación Z

- Bomba elevadora
- Centrifugador
- Colector
- Control

Descripción

Derivación U

1. La bomba elevadora transporta el líquido refrigerante sucio al recipiente del filtro.
2. El líquido fluye a través del elemento filtrante, que retiene las partículas de suciedad.
3. El líquido refrigerante limpio fluye de nuevo al sistema de filtración principal.

Derivación K

1. La bomba elevadora transporta el líquido refrigerante sucio a la caja de alimentación de los filtros.
2. El fieltro filtrante retiene las partículas de suciedad a su paso.
3. La bomba de retorno devuelve el líquido refrigerante limpio del depósito de memoria al sistema de filtración principal.

Derivación Z

1. La bomba elevadora transporta el líquido refrigerante sucio al tambor del centrifugador.
2. Las partículas de suciedad se separan por las fuerzas centrífugas en la pared del tambor.
3. El líquido refrigerante limpio pasa a través de un tubo de pelado al colector.
4. La bomba elevadora devuelve el líquido refrigerante limpio al sistema de filtración principal a través de una válvula de inversión.