

>> Vorteile

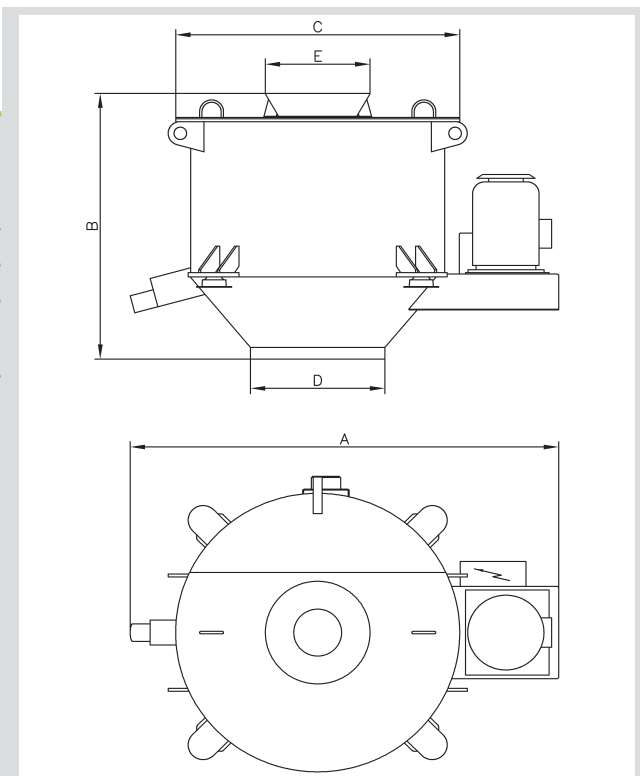
- > lange Standzeiten
- > hochverschleißfeste Ausführung
- > schwingungsfreie Aufstellung
- > bestmöglicher Entölungsgrad
- > vollautomatischer & kontinuierlicher Betrieb
- > kompakte Bauform
- > sehr geringe Wartungskosten
- > besonders servicefreundlich
- > preiswerte Alternative zur Schubbodenzentrifuge

>> Das Funktionsprinzip

Die nassen, rieselfähigen Späne werden in den Einfülltrichter der Zentrifuge geleitet und fallen in die Trommel. Durch die Zentrifugalkraft werden die Späne an die Trommelwand gepresst und wandern nach oben auf das Spaltsieb. Hier geschieht die Feststoff-Flüssigkeit-Trennung.

Die trockenen Späne werden über den Trommelrand ausgetragen und verlassen die Zentrifuge nach unten in einen Spänebehälter oder Abtransportförderer.

Die abgeschleuderte Flüssigkeit kann zur weiteren Verwendung wieder in die Werkzeugmaschine oder in eine Kühlmittelreinigungsanlage zurückgepumpt werden.



Typ	Durchsatz* [kg/h]			Abmessungen [mm]						Leistung [kW]	Gewicht [kg]
	Stahl/VA	Aluminium	Guss	A	B	Ø C	Ø D	Ø E			
PV25	250	80	375	960	530	590	450	250	0,75	120	
PV40	700	230	1.050	1.440	910	950	450	350	2,20	400	
PV50	1.500	460	2.100	1.740	1.120	1.170	550	440	3,50	650	
PV60	2.500	920	3.500	2.050	1.350	1.350	600	500	3,50	850	

* Durchsatz abhängig von der Art des Materials und des verwendeten Kühlschmierstoffes