

VYSOKOTLAKÉ CHLAZENÍ S PŘÍDAVNÝM FILTREM

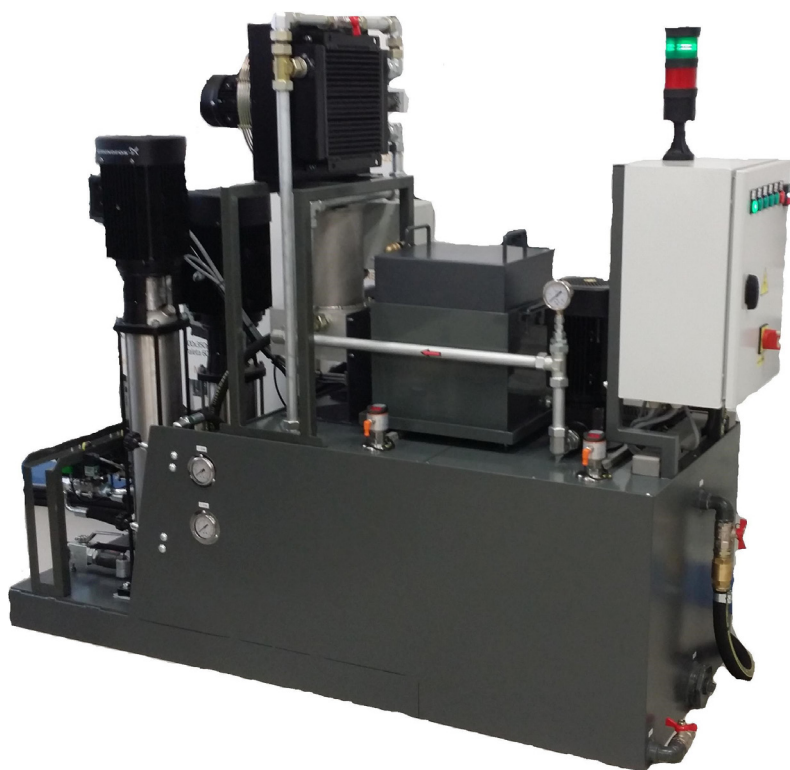
VCH20/CH

Pro chlazení nástrojů při obrábění kovů, s vnějším oplachem a vnitřním středovým výplachem.

Slouží k filtraci procesních kapalin, velikost nečistot $\leq 40 \mu\text{m}$.

Možno použít při obrábění oceli, hliníku, titanu a mědi.

FOTO ZAŘÍZENÍ:



TECHNICKÉ PARAMETRY ZAŘÍZENÍ:

- Automatické agregáty dovolují bezdozorový provoz.
- Vnitřní chlazení středem nástroje 3 kW:
Q_{max} = 40 l/min - tlak p = 20 bar.
- Nerezový automatický svíчковý filtr pro odlučování mechanických nečistot z procesních kapalin, průtok do 100 l/min při 8 barech, filtrace $\leq 40 \mu\text{m}$. Je vhodný především pro filtraci vodou mísitelných kapalin nebo řezného oleje s viskozitou 13 mm²/s při 20 °C.
- Plně automatický provoz zařízení, elektronické snímání hladin kapaliny.
- Pneumatické elektricky ovládané výstupní servoventily, které ovládají výstupní chlazení i pod tlakem až 50 bar.
- Chladič procesní kapaliny s možností nastavení teploty pomocí termostatu.
- Komunikační rozhraní s obráběcím strojem, povely k čerpadlům, alarm, porucha zařízení.

STANDARDNÍ TECHNICKÁ SPECIFIKACE	EMULZNÍ KAPALINA	ŘEZNÝ OLEJ 13 MM ² /S
PŘÍKON STANDARDNÍHO ZAŘÍZENÍ	6,2 kVA / 415 V, 50 HZ	6,2 kVA / 415 V, 50 HZ
ROZMĚR ZAŘÍZENÍ Š / H / V	1.8 M / 0.65 M / 1.25 M	1.8 M / 0.65 M / 1.75 M
VÁHA ZAŘÍZENÍ PRÁZDNÉ / S NÁPLNÍ	400 KG / 750 KG	400 KG / 800 KG
AUTOMATICKÝ SVÍČKOVÝ FILTR $\leq 40 \mu\text{m}$	AŽ 100 L/MIN PŘI 8 BAR	AŽ 65 L/MIN PŘI 6 BAR
ČERPADLO VNITŘNÍHO CHLAZENÍ 3 KW: Q _{MAX} =60 L/MIN	40 L/MIN - TLAK P = 20 BAR	30 L/MIN - TLAK P = 20 BAR
NÁDRŽ ZNEČIŠTĚNÉ KAPALINY	V = MAX. 100 LITRŮ	V = MAX. 100 LITRŮ
NÁDRŽ PŘEFILTROVANÉ KAPALINY	V = MAX. 150 LITRŮ	V = MAX. 150 LITRŮ
SERVOVENTILY (2 KS)	20 BAR / 20 BAR	20 BAR / 20 BAR
NÁPOROVÝ CHLADIČ	0.7 KW / °C	0.7 KW / °C

TECHNICKÉ PARAMETRY ZAŘÍZENÍ:

- Příkon standardního zařízení 6,2 kVA, 400 V, 50 Hz.
- Přípojka pro tlakový vzduch 5 – 8 bar.
- Čerpadlo vnitřního chlazení nástroje 3 kW: $Q_{max} = 60 \text{ l/min}$, 40 l/min - tlak $p = 20 \text{ bar}$.
- Automatický svíчковý filtr pro odlučování mechanických nečistot z procesních kapalin, průtok až 100 l/min při 8 barech.
- Chladič pro stabilní teplotu chladicí kapaliny.

ROZMĚRY ZAŘÍZENÍ:

- Zařízení je přizpůsobeno pro převoz paletovým vozíkem.
- Rozměr zařízení $l = 1800 \text{ mm}$, $š = 650 \text{ mm}$, $v = 1800 \text{ mm}$.
- Nádrž znečištěné kapaliny: objem $V = 100 \text{ litrů}$.
- Nádrž přefiltrované kapaliny: objem $V = 150 \text{ litrů}$.

POPIS ZAŘÍZENÍ:

- Znečištěná procesní kapalina přichází samospádem od obráběcího stroje nebo je přečerpávána čerpadlem do nádrže znečištěné kapaliny přídavného filtru. Přídavný filtr je umístěn za strojem, v případě přečerpávání může být umístěn až 8 metrů od obráběcího stroje.
- Odtud je znečištěná kapalina filtračním čerpadlem přečerpána do automatického filtru, kde se kapalina filtruje na $40 \mu\text{m}$. Automatický svíчковý filtr je určen k odlučování mechanických nečistot z procesních kapalin s možností filtrovat i lehké a nemagnetické kovy.
- Odtud je odfiltrovaná kapalina dopravena do nádrže s čistou kapalinou. Nečistoty jsou automaticky z filtru proplachovány do sedimentační nádrže na kal s přepadem.
- Z nádrže na čistou kapalinu dopravují vysokotlaká čerpadla potřebné množství a tlak do obráběcího stroje pro vnější chlazení nástroje oplachem a vnitřní chlazení středem nástroje. Čerpadla jsou vybavena ovládacím rozhraním pro obráběcí stroj.

VÝHODY ZAŘÍZENÍ:

- Filtrace minerálních olejů a syntetických kapalin.
- Vysokotlaké čerpadlo s frekvenčním měničem a snímačem dosaženého tlaku.
- Objem i tvar nádrže možno řešit dle požadavku zákazníka.
- Barevné provedení je možné dodat v odstínech RAL dle požadavku. Standardní provedení je v odstínu dle RAL 7043.
- Možnost filtrovat i lehké a nemagnetické kovy.
- Automatický provoz s minimálními požadavky na údržbu. Stabilní filtrační schopnost, která je docílena díky automatickému filtru s jeho regenerací.
- Minimální odlučování oleje z emulzních kapalin.
- Stabilní teplota chladicí kapaliny po celou dobu obráběcího procesu.