

Programma  
di produzione  
settore  
FILTRAZIONE



## FILTRO A DEPRESSIONE

mod. **FD**

### FUNZIONAMENTO

Il liquido proveniente dalla lavorazione, contenente le particelle che lo contaminano, viene immesso nella vasca di raccolta dello sporco, provvista nella sua parte inferiore di un setto grigliato con funzione di sostenere l'elemento filtrante e di separare la parte sporca da quella pulita.

La depressione viene generata utilizzando delle pompe che aspirano il liquido dalla parte inferiore.

L'elemento filtrante, sia esso continuo permanente, o a perdere, durante il funzionamento, è adagiato sul setto grigliato. Il liquido è costretto ad attraversarlo, perché aspirato dalla camera del vuoto posta inferiormente. Durante il passaggio, le particelle di sporco, contenute nel liquido si depositano formando la "torta" filtrante, che aumenta così l'efficienza stessa del telo.

Quando la consistenza del deposito impedisce al liquido di passare, il valore della depressione supera i limiti impostati e inizia il ciclo di rigenerazione del filtro e il liquido contenuto nel serbatoio di compensazione, viene messo in comunicazione con la zona di depressione facendo sì che all'interno della camera il valore di depressione, passa da negativo a positivo. In queste condizioni avviene la traslazione dell'elemento filtrante e viene garantita nello stesso tempo anche continuità di flusso alle lavorazioni. L'elemento filtrante, viene traslato durante il ciclo di rigenerazione, dalla catenaria dragante che ha anche la funzione di evacuare il deposito di sporco. L'elemento filtrante viene pulito prima con una scuotitura e poi con un lavaggio controcorrente. Qualora venga utilizzato un mezzo filtrante a perdere, il lavaggio non viene effettuato, mentre viene mantenuta la scuotitura e un aspo automatico avvolge il tessuto sporco. Al termine del ciclo di rigenerazione si ripristina il normale funzionamento.

### UTILIZZO

Filtrazioni di liquidi lubrorefrigeranti a base acquosa, oli integrali, liquidi detergenti, liquidi di raffreddamento. Centralizzazione di più macchine utensili e interi reparti di lavorazione.

### ESEMPI DI APPLICAZIONI

- Lavorazione di rettificazione
- foratura profonda
- foratura e maschiatura
- broccatura
- fresatura
- linee transfer
- centri di lavoro
- asservimento pompe ad alta pressione
- lavatrici
- trafilatura dei metalli, ecc.

### PRESTAZIONI

L'elevato standard qualitativo e le tecnologie utilizzate consentono di ottenere ottimi valori di filtrazione.

In funzione delle tipologie di elementi filtranti utilizzati e delle lavorazioni specifiche, si possono raggiungere i seguenti valori di filtrazione medi:

NAS classe 20/17 corrispondenti alla UNI 4406 classe 11.

## DIMENSIONI

MOD.	A	B	C	D	E	L	V	PORTATA EMULS.	VOLUME FILTRO	VOLUME VASCA COMP.	VOLUME FILTRO+ VASCA COMP.
	(mm)	(l/min)	(l)	(l)	(l)						
4	1200	2500	800	400	1200	4045	1300	400	1400	500	1900
7	1200	2500	1000	600	1600	4045	2000	700	2200	800	3000
10	1200	2500	1500	750	2250	4045	2000	1000	3300	1200	4500

A = TELO CONTINUO

A - 200 = TESSUTO

\*CON OLIO CONSIDERARE META' PORTATA

## PRINCIPIO DI FUNZIONAMENTO

