



PRINCIPIO DI FUNZIONAMENTO

- . 1 vasca liquido refrigerante solitamente in dotazione ai macchinari utensili/centri di lavoro, ecc
- . 2 pompa a girante aperta arretrata in dotazione ai macchinari utensili/centri di lavoro, ecc oppure acquistabile separatamente
- . 3 sistema micro-filtrante autopulente con grado di filtrazione da 500 a 5µ
- 4-16 valvola a sfera a 3 vie**
- n.4 è chiusa per solo per 5-10 sec. quando il sistema è in fase di contro-lavaggio
- n.16. è aperta solo per 5-10 sec. quando il sistema è in fase di contro-lavaggio per scarico liquido sporco concentrato nella vasca 1 in posizione D o in una vasca supplementare 21 contenente un cestello di recupero residuo secco

5 valvola a sfera a 2 vie per passaggio liquido filtrato.

E' chiusa solo per 5-10 sec, quando il sistema è in fase di contro-lavaggio

6-9 tubo di mandata liquido filtrato che nel caso di torni il 6 funziona a bassa pressione e il liquido dal filtro passa direttamente alla macchina utensile, nel caso di un centro di lavoro il 9 il liquido passa in un secondo serbatoio 7 contenente liquido filtrato

- . 7 vasca solitamente in dotazione ai centri di lavoro, contenente liquido filtrato fino a 10μ
 - . 8 pompa ad alta pressione solitamente in dotazione ai centri di lavoro
 - . 10 tubo aria dalla rete aziendale per l'alimentazione del serbatoio di stoccaggio aria compressa 13. Dalla rete aziendale arriva aria in pressione con un min. di 4 bar e max 8 bar
 - . 11 moltiplicatore di pressione tarato a 8,5 bar. Interviene moltiplicando la pressione in input dalla rete aziendale fino a 8 -8,5 bar
 - . 12 valvola di non ritorno in ottone
 - . 13 serbatoio di stoccaggio aria compressa di capacità nominale pari a 50 Lt (pressione interna min 8 bar - max 11 bar)
 - . 14 regolatore di pressione dell'aria in uscita dal serbatoio di stoccaggio per la fase di contro-lavaggio delle pareti del filtro. Regolare la pressione in uscita da min 2 bar a max 5 bar in funzione del tipo di fluido da filtrare
 - . 15 valvola a sfera a 2 vie per passaggio aria compressa. E' aperta 0 solo per 5-10 sec. quando il sistema è in fase di contro-lavaggio
 - . 17 serbatoio di stoccaggio aria compressa di capacità nominale pari a 4,8 Lt (pressione interna min 8 bar - max 11 bar) collegato in serie al serbatoio
 - . 18 tubo di mandata dal serbatoio di stoccaggio aria 17 al quadro comandi 19 generale 13 degli attuatori pneumatici delle valvole a sfera e dei temporizzatori comando valvole a 8 bar
-

- . 19 quadro comandi generale degli attuatori e dei temporizzatori

 - . 20 tubi di mandata dal quadro di comando generale agli attuatori pneumatici delle valvole a sfera.
Comando valvole a 8 bar

 - . 21 vasca di raccolta supplementare contenente un cestello di recupero residuo secco

 - . 22 pompa con girante aperta arretrata di scarico liquido microfiltrato all'interno del cestello di recupero residuo secco alla vasca 1 in posizione D

 - . 23 cavo elettrico di collegamento della pompa 22 al quadro di comando generale

 - . 24 cavo elettrico di collegamento del sensore di livello liquido all'interno della vasca di raccolta 21.
In caso di raggiungimento del massimo livello consentito, l'impianto si spegne automaticamente e l'operatore deve provvedere alla pulizia del cestello.
-