

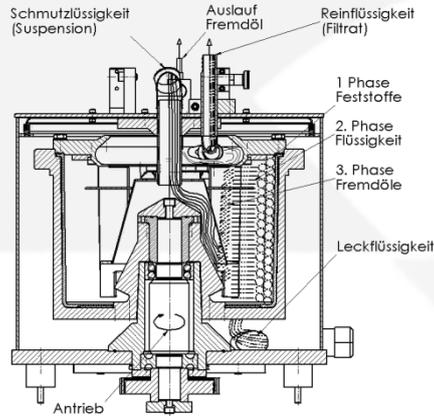


Zentrifuge SMR 120

zur Trennung von Feststoffen und Fremdöl aus wässrigen Flüssigkeiten

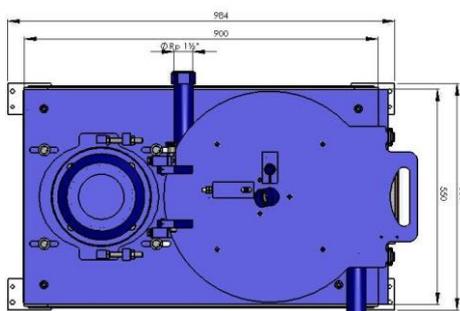


Reinigungsanlage SMR 120 – B 0 – 2

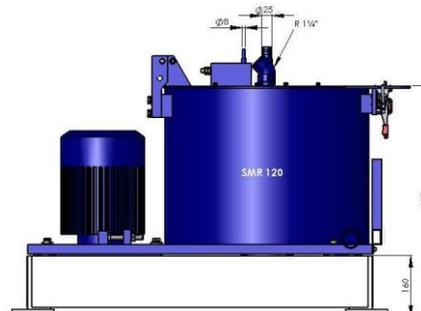


Funktionsprinzip der SMR 120

Technische Daten	
Kontinuierlicher Flüssigkeitsdurchsatz	max. 120 l/min. Wasser/Emulsion/Öl im 2-Phasen-Betrieb max. 1200 l/h Wasser/Emulsion/Öl im 3-Phasen-Betrieb
Trommelvolumen	15 dm ³
Feststoffvolumen	10 dm ³
Rotordrehzahl	3.000 U/min
Trennfaktor	1800 g (g = Erdbeschleunigung)
Antrieb	Über Poly-V-Riemen
Antriebsleistung	5,5 kW 50 Hz oder 6,6 kW 60 Hz (bei Edelstahlrotor)
Feststoffentnahme	manuell
Flüssigkeitsrücklauf	Wässrige Phase und Ölphase unter Druck am Gehäuse-deckel (Schälrohre, für die Ölphase einstellbar)
Restflüssigkeitsablauf	beim Abschalten der Zentrifuge drucklos seitlich am Zentrifugengehäuse in den Schmutztank
Reinflüssigkeitsbehälter	–
Bemerkungen/Sonstiges	Feststoff- und Fremdölseparierung in einem Arbeitsgang



Draufsicht



Seitenansicht



Turbo-HKS GmbH
 Robert-Gerwig-Strasse 25
 78244 Gottmadingen
 Germany
 +49 (0) 7731 / 8801-0
 +49 (0) 7731 / 8801-18
 www.turbo-hks.com
 info@turbo-hks.com