



## Ihr Projekt - Zusammen erfolgreich

### Rücklauffilter RFT-150

#### AUSGANGSSITUATION

Unser Kunde nutzte bisher ein Filtersystem, welches unter anderem aus Magneten und einer Zugstange bestand, die das Filterelement hielt. Dieser Aufbau sowie die Durchflussrichtung von innen nach außen begrenzten den Volumenstrom und führten zu einem hohen Druckverlust. Um das verschmutzte Element zu wechseln, musste bei der Wartung das gesamte Filter ausgebaut und zerlegt werden.

Für eine neue Baggerlader-Generation wollte der OEM daher das Filtersystem modernisieren und die Durchströmungsrichtung ändern. Der Durchflussbedarf wurde mit 150 l/min angegeben und die Schmutzaufnahmekapazität sollte für ein Serviceintervall von mindestens 500 Betriebsstunden ausreichen. Eine Axialkolbenpumpe sollte zum Einsatz kommen, um die Maschinenleistung und -verfügbarkeit zu erhöhen und gleichzeitig Servicekosten zu senken.

#### LÖSUNG

ARGO-HYTOS hat ein robustes tankmontiertes Rücklauffilter entwickelt, das auf die Anforderungen der neuen Baggerlader-Generation zugeschnitten ist. Der Aluminium-Filterkopf verfügt über einen stabilen Deckel und eine 100% leckagefreie Tankschnittstelle dank 4-Loch-Befestigung.

Während der ersten ca. 100 Betriebsstunden wird ein Glasfaserelement mit einer Filterfeinheit von 5 µm(c) eingesetzt. Danach wird auf das endgültige 10 µm(c)-Filterelement gewechselt. Auf diese Weise wird eventuell vorhandener Initialschmutz, der sich vor der Erstinbetriebnahme in der Maschine angesammelt hat, direkt herausgefiltert und Initialschäden verhindert.

Zur Wartung wird der Filterkopf samt Filterelement einfach aus dem Kopf gezogen, ohne das Filter vom Rest der

Anlage zu trennen. Dadurch wird verhindert, dass im Gehäuse abgelagerter Schmutz zurück in den Tank gelangt.

- Nennvolumenstrom bis zu 180 l/min
- Kopiergeschützte Premiumfilterelemente
- Wiederverwendbares Bypassventil
- Robuste Filterkonstruktion mit stabilem Aluminiumdeckel und ziehbarem Topf

### KUNDENNUTZEN

- *Erhöhte Effizienz:* Seltene Filterwartung dank hoher Schmutzaufnahmekapazität
- *Reduzierte Betriebskosten:* Geringste Druckverluste und höchste Filtrationsleistung führen zu längerer Maschinenverfügbarkeit
- *Nachhaltigkeit:* Die 100% leckagefreie Tankschnittstelle, das Bypass-Ventil und der geringe Energieverbrauch schonen Ressourcen



### ANWENDUNGSMÖGLICHKEITEN



### Neugierig?

Haben Sie eine ähnliche Herausforderung für uns?

Kontaktieren Sie unseren Experten.



Steffen Kemmling  
Team Leader  
Portfolio and Project Management  
System Filtration  
ARGO-HYTOS GMBH  
Deutschland

Tel.: +49 7250 76 441  
s.kemmling@argo-hytos.com