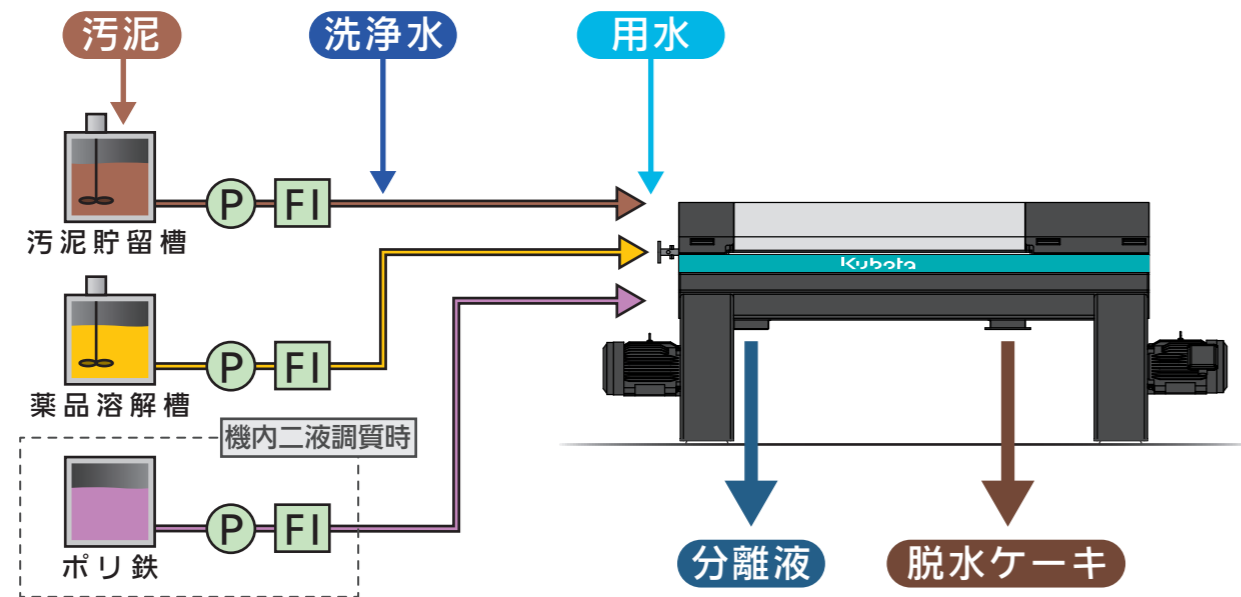
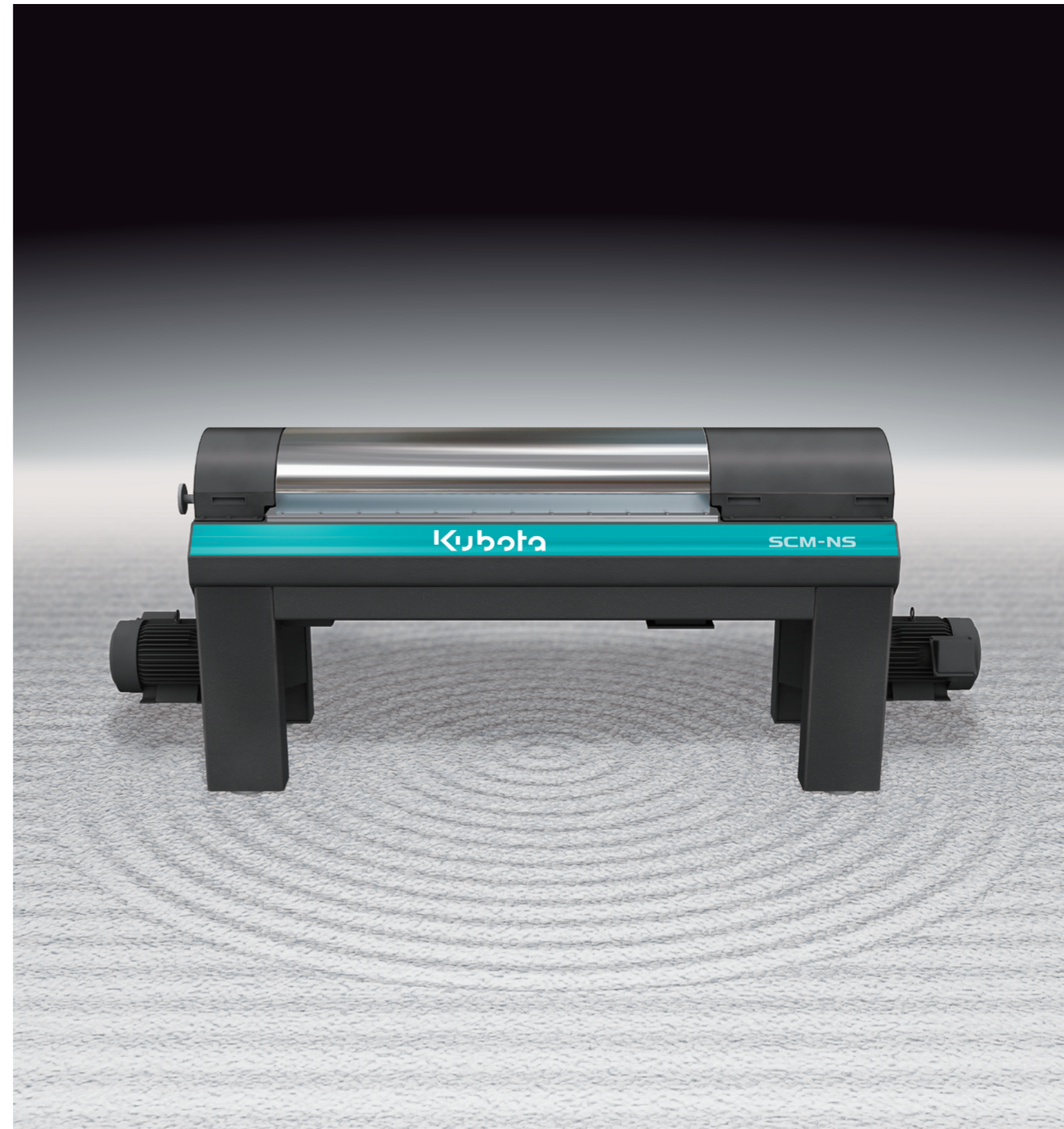


設備フロー



直胴型遠心脱水機

クボタスーパーセントリマスター (SCM-NS型)



標準仕様表

型 式 (SCM-__)	120NS	140NS	160NS	180NS	220NS	240NS	320NS	340NS	420NS	440NS	
標準処理量 (m ³ /h)	2~7	3~10	5~15	7~20	10~25	15~30	20~40	30~50	35~65	40~90	
電動機出力 (kW)	主電動機	5.5	11	15	18.5	37	37	37	75	90	110
	差速用電動機	3.7	5.5	7.5	7.5	15	18.5	18.5	37	37	45
	潤滑ユニット	—	—	—	—	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4
	潤滑ユニットヒーター	—	—	—	—	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6
	固形物ダンパー	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4

処理量によって電動機出力は変わりますので、詳細はお問い合わせください。

※カタログに記載の内容は、改良のため予告なく変更することがあります。



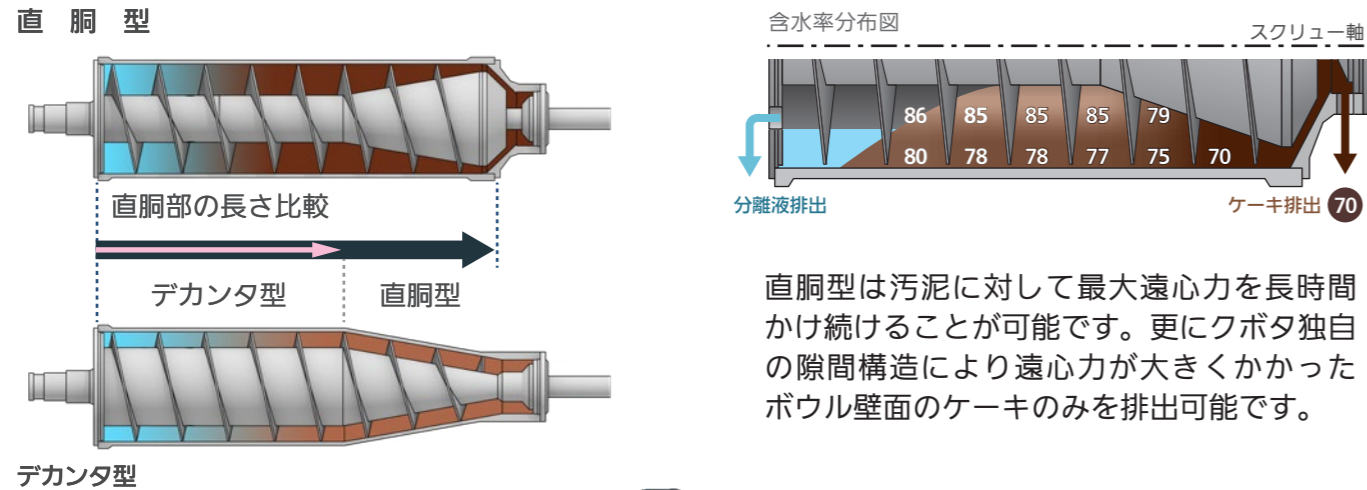
株式会社クボタ

環境プラント営業部

東京本社 〒104-8307 東京都中央区京橋2丁目1番3号 ☎(03)3245-3337
 本社阪神オフィス 〒661-8567 兵庫県尼崎市浜1丁目1番1号 ☎(06)6470-5500

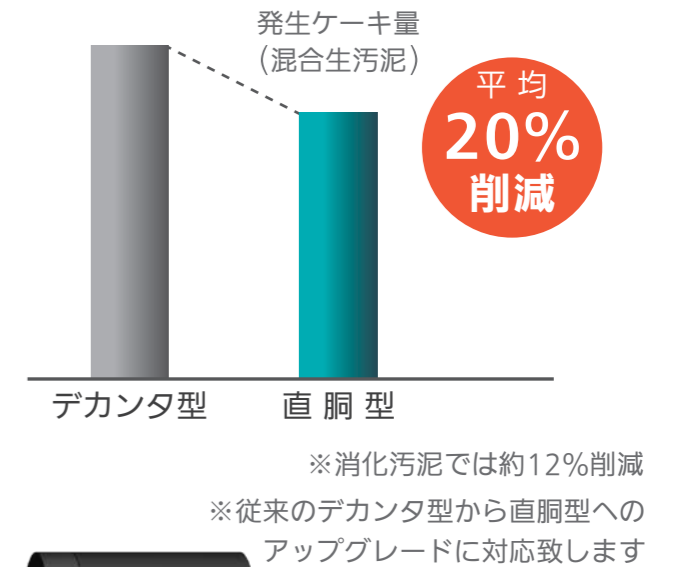
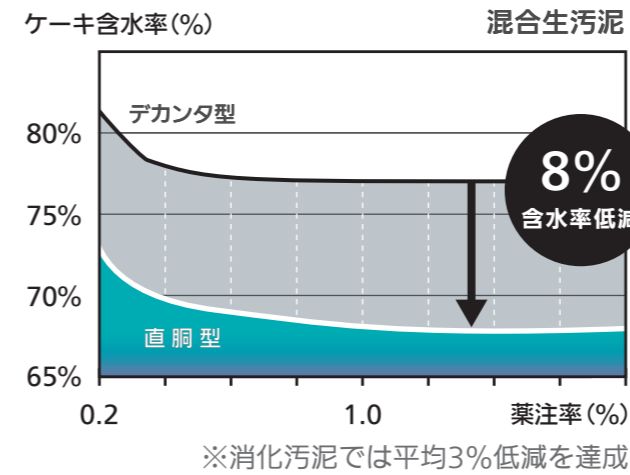
低含水率・低動力を追求したクボタの直胴型遠心脱水機

直胴型が実現する圧倒的な低含水率

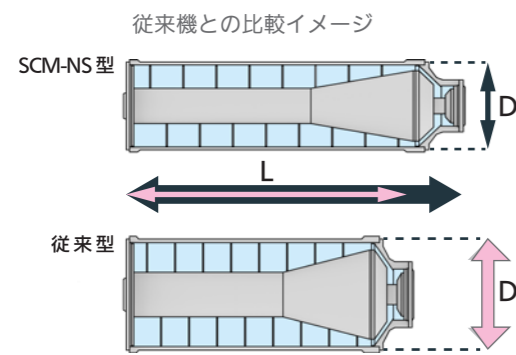


直胴型は汚泥に対して最大遠心力を長時間かけ続けることが可能です。更にクボタ独自の隙間構造により遠心力が大きかったボウル壁面のケーキのみを排出可能です。

ケーキ発生量大幅削減



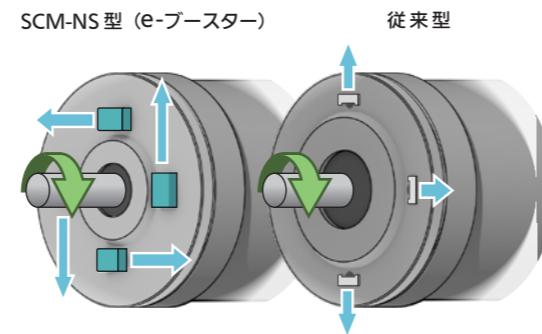
最新設計が実現する驚きの低動力性能



ボウル形状

ボウルL/D比を増大しつつも同内容積を確保。従来と同等の性能を確保しながら無負荷動力の大部分を占める空気摩擦抵抗の低減により低動力を達成しました。

ダム形状と分離液排出イメージ



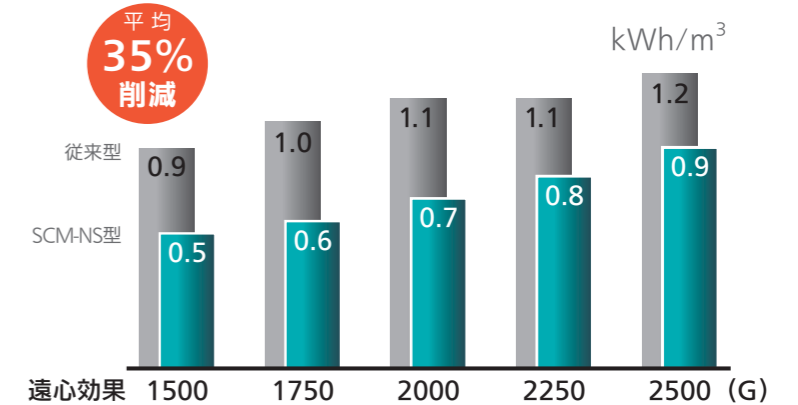
分離液排出部

越流部のe-ブスターにより分離液排出時の運動エネルギーをボウルの回転エネルギーに転換、低動力化に寄与します。

差速装置

スクリーコンベヤの駆動を油圧モーターから遊星歯車方式に変更したことにより低動力化を達成しました。(中・小型機)

大幅な低動力化達成



さまざまなニーズに対応するクボタのトータルソリューション

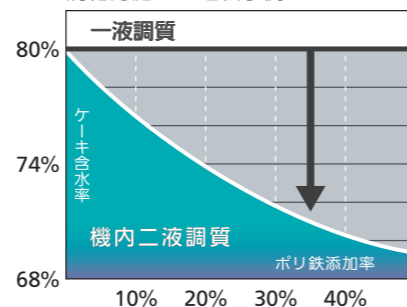
① 機内二液調質運転による更なる低含水率化を実現

脱水機内の高濃度化した汚泥に無機凝集剤(ポリ硫酸第二鉄)を直接添加する機内二液調質法に対応します。

ケーキ処分費の低減 CO₂削減 燃料的価値の向上 返流水対策

※ご使用中の直胴型遠心脱水機からのアップグレードにも対応致します。

消化汚泥での運転事例



② クボタIoTソリューションシステム(KSIS)に対応

KSISを利用した状態監視保全によりランニングコスト削減が期待できます。

※詳細内容については別冊KSISカタログにてご確認ください。

③ 予備スクリーの現地交換に対応

オーバーホール時の停止期間の大幅短縮を実現します。

※詳細についてはお問い合わせください。



KSIS
KUBOTA Smart Infrastructure System