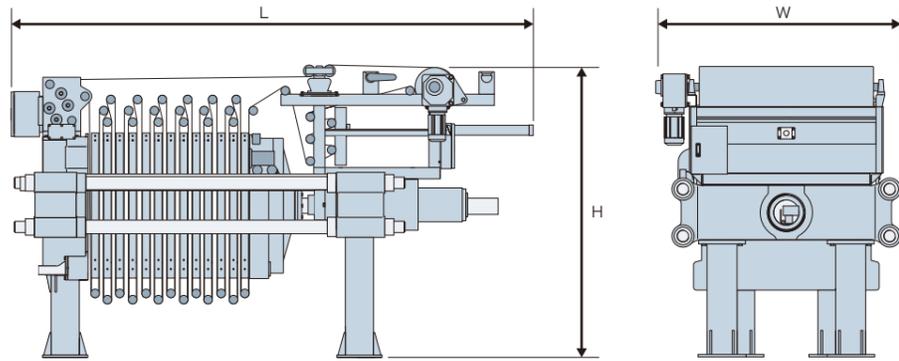


無端ろ布走行式フィルタープレス

クボタ ランフィル

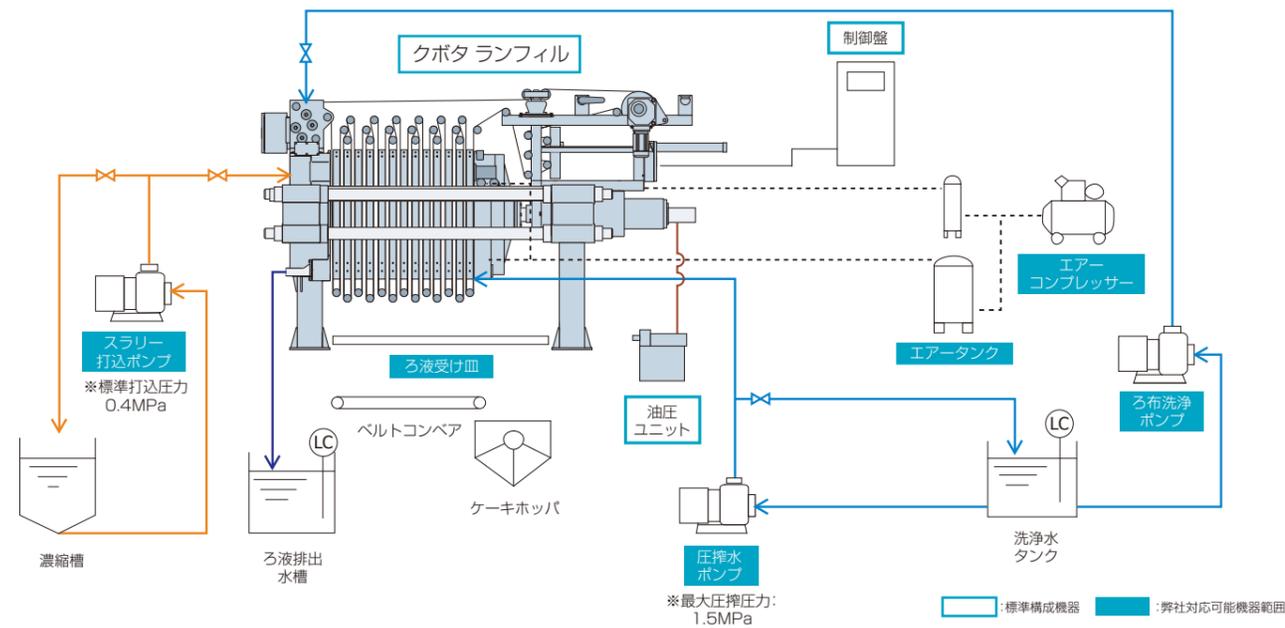
標準仕様

型式	ろ板サイズ (mm)	室数 ※	ろ過面積 ※ (m ²)	ろ過容量 (ℓ)	本体重量 (t)	本体サイズ(mm)		
						機長 [L]	機幅 [W]	機高 [H]
KRF-10	1,250	4	10	100	8.6	3,710	2,200	2,500
KRF-20		8	20	200	9.4	4,160		
KRF-30		12	30	300	10.2	4,600		
KRF-40		16	40	400	11.0	5,050		
KRF-50		20	50	500	11.8	5,590		
KRF-60		24	60	600	12.6	6,220		



※ 上記以外の室数および納入後の増室・減室につきましては、別途ご相談ください。
 ※ ろ過面積あたりの処理能力は、ろ布固定式の約2~3倍に相当します。(例)クボタランフィル40㎡機⇔ろ布固定式約80~120㎡機に相当(当社比較)
 ※ 上記仕様は、予告なく変更する場合がございます。

標準フロー



より簡単に、より早く。



株式会社クボタ 環境プラント営業部

東京本社 〒104-8307 東京都中央区京橋二丁目1番3号 京橋トラストタワー
 TEL : 03-3245-3337 FAX : 03-3245-3358

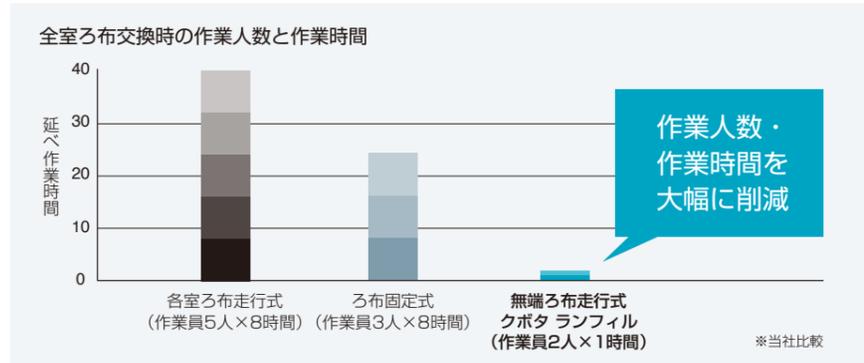
株式会社クボタ

より簡単に、より早く。現場のニーズに応える「無端ろ布走行式フィルタープレス」。

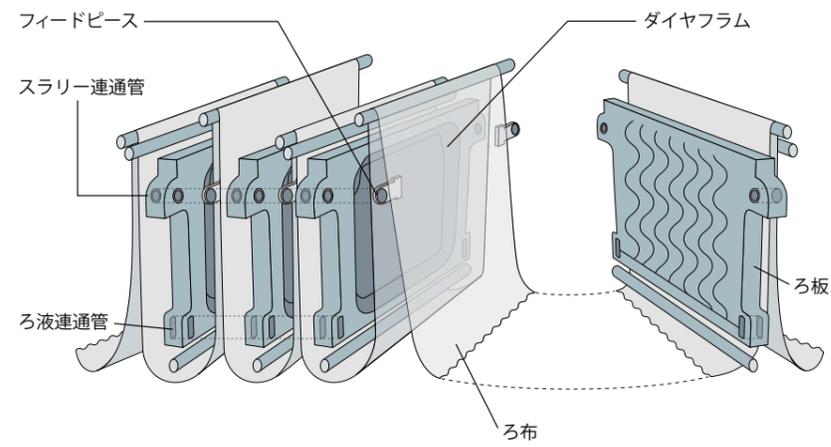


Point 1 メンテナンス作業を大幅に削減

ろ布の交換は巻取り装置により旧ろ布を巻取ると同時に、新ろ布を機内に引き込むため、短時間で簡単に作業が完了。パッキン類はすべてろ板の左右外側に配置され、ろ室の中に入ることなく点検、交換が可能。

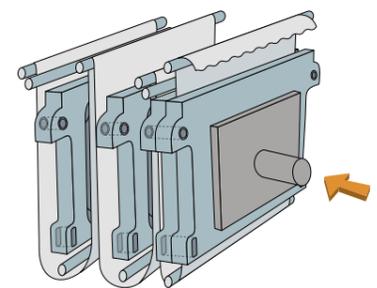


構造・工程



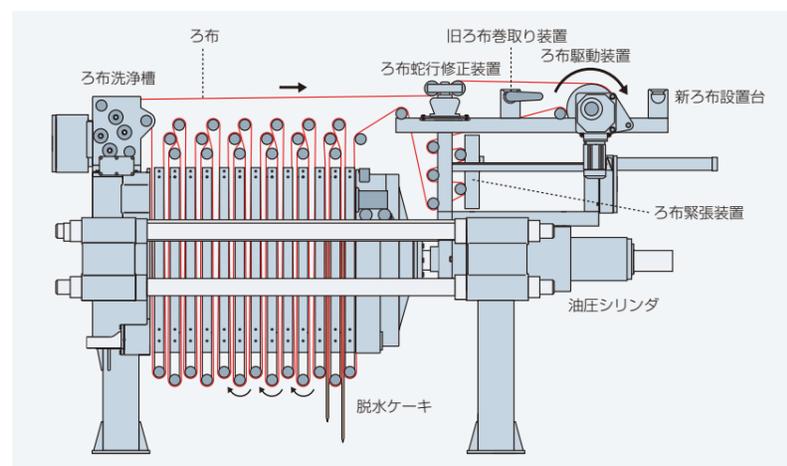
1 閉板工程

ろ布緊張装置を解除し、油圧シリンダの前進により全室閉板します。



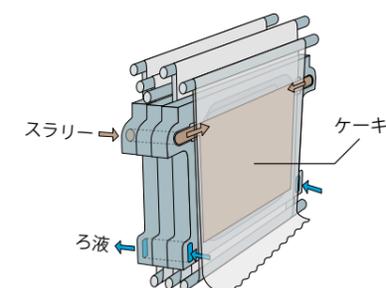
Point 2 ケーキ掻き落とし作業が不要

全室同時開板後、無端ろ布が走行するため、薄いケーキや剥離性が悪いケーキも、ろ板下部のロール通過時に剥離し落下。ケーキを掻き落とす作業は不要。



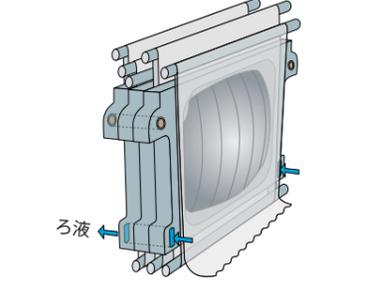
2 ろ過工程

スラリー連通管からフィードピースを通じて各ろ室にスラリーを供給し、ろ過を行います。



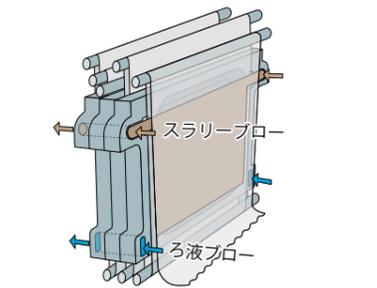
3 圧搾工程

ろ室内のダイアフラムを高水圧(1.5Mpa)で膨張させて、圧搾を行うことでさらに含水率を低下させます。



4 ブロー工程

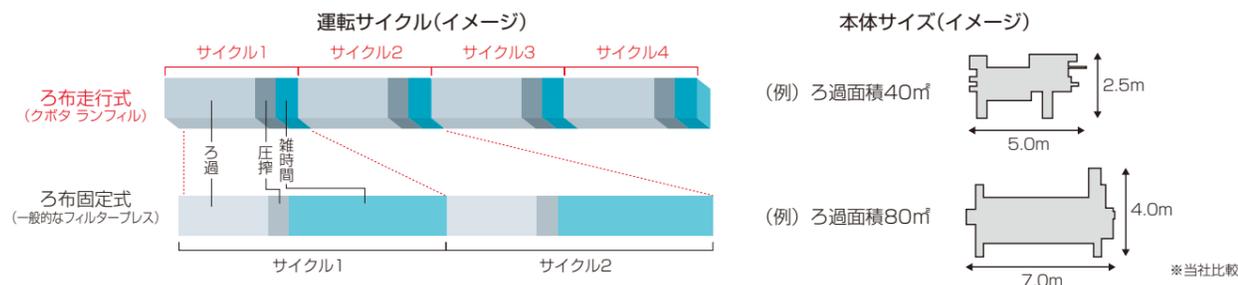
スラリーブロー・ろ液ブローにより、連通管内の残留スラリー・ろ液を排除し、開板時の液垂れを防止します。



Point 3 高速処理によりコンパクト化を実現

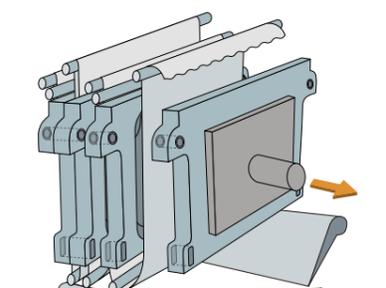
全室同時開板、ケーキ排出の直後にろ布洗浄を開始。ろ過・圧搾以外の雑時間※を大幅に短縮することで、高い稼働率を実現。必要処理量に対する、ろ過面積を小さくすることで低価格化とコンパクト化を実現。

※ 雑時間 = 開閉板・ケーキ排出・ろ布洗浄に必要な時間



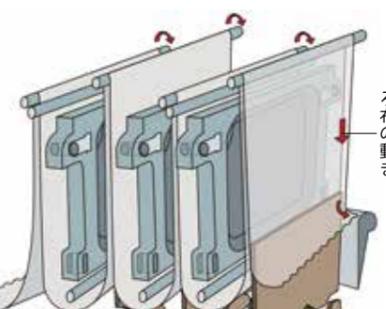
5 開板工程

油圧シリンダの後退により全室同時に開板することで、開板時間を大幅に短縮させます。



6 ケーキ排出工程

ろ布緊張装置が作動した後、無端ろ布が走行しケーキを強制的に排出します。



7 ろ布洗浄工程

ケーキ排出と同時に、ろ布洗浄を行います。ろ布洗浄は密閉されたろ布洗浄槽内で行われるため、洗浄水の飛散がありません。

