



cleaning  
systems  
for liquids

MKR Metzger GmbH  
Recyclingsysteme  
Rappenfeldstraße 4  
D-86653 Monheim  
Tel +49 (0) 9091 50 00 0  
Fax +49 (0) 9091 50 00 30

www.mkr-metzger.de  
info@mkr-metzger.de

## ▶ OSE 2000

### Tellerzentrifuge für Kühlschmierstoffe, Schneidöle und Waschmedien

OSE 2000	Einheit	Wert
Fassungsvermögen		
Schlammbehälter	ca. l	50
Maße		
Länge	mm	1950
Breite	mm	870
Höhe	mm	1600
Leergewicht	kg	720
pH-Wert	pH	5-9,5
Temperatur	° C	5-6,5
Steuerwasserqualität	°dH	< 8
Saughöhe (stat.)	mm WS	3000
Separatorleistung	l/h	1500- 2500
Separationspartikelgröße	µm	> 2
Geräuschpegel	dB (A)	75
Stromanschluss	V/A	400/16
3 Phasen, N und PE	Hz	50
Anschlusswert	kW/A	6/12

#### Anlagenbestandteile:

##### Gehäuse

Schweißkonstruktion aus 3mm Stahlblech  
Gleichzeitig als Auffangwanne ausgelegt

##### Lackierung

Außen- und Innenlackierung pulverbeschichtet  
(NCS-S 2010-R70B)

##### Schläuche Ø 25 mm

Saugschlauch Länge 4,5m, D-Kupplung am Schlauchende,  
Rückführschlauch gereinigtes Medium Länge 4,5m,  
Schlamm- und Ölrückführschlauch Länge 3m

##### Separator-System

Selbstaustragender Tellerseparator  
3-Phasen-Trennung  
Medienberührte Separatorteile aus Edelstahl

##### Entleerungssystem Schlamm

Tauchpumpe als Kreiselpumpe in GG im  
Schlammbehälter

##### Vorfilter als Pumpenschutz

Einfachfilter Edelstahleinsatz 350 µm

##### Schaltschrank

Ausrüstung für automatischen Betrieb,  
Steuerung, ET 200 SP / KTP 700 Fa. Siemens  
Drehfeldererkennung

##### Förderpumpe

Selbstansaugende Flüssigkeitsringpumpe in Edelstahl





cleaning  
systems  
for liquids

MKR Metzger GmbH  
Recyclingsysteme  
Rappenfeldstraße 4  
D-86653 Monheim  
Tel +49 (0) 9091 50 00 0  
Fax +49 (0) 9091 50 00 30

www.mkr-metzger.de  
info@mkr-metzger.de

## Optionen

### Steuerwasser-Druckerhöhungsanlage

Durch diese Einrichtung wird das Steuerwasser zum Öffnen und Schließen der Trommel mit dem nötigen Vordruck bereitgestellt.

### Fremdöl-Pumpenblock

Diese Einrichtung wird benötigt, um das abge-schiedene Fremdöl höher als 2 m zurückzu-führen. Die Fremdölphase wird in einem Behälter gepuffert und mit einer niveaugesteuerten Pumpe zurückgepumpt.

Anlagenbestandteile:

- Behältervolumen ca. 25 Ltr.
- Niveauüberwachung über Schwimmerschalter.
- Pumpenleistung 10 l/min. bei 6 m Höhe.

### Vorfilter (Abstreifilter)

Um den Tellerseparator vor größeren Partikel-mengen zu schützen, bauen wir einen sich automatisch reinigenden Vorfilter in die Zuführ-leitung.

Anlagenbestandteile:

- Filterfeinheit 200µm, alternativ 100 µm
- Kantenspaltfilter mit Antrieb
- Druckschalter
- Schlammablassventil elektro-pneumatisch

### Schaltschrank-Adernbezeichnung

Standardmäßig sind sämtliche Klemmleisten und Bauteile im Schaltschrank bezeichnet. Bei dieser Option werden zusätzlich sämtliche Adern im Schaltschrank nummeriert.

### Magnetventil für Zuführleitung

Um Überflutungen zu vermeiden, wird diese Option benötigt. Wenn das Flüssigkeitsniveau höher steht, als die MKR-Anlage, könnte es bei Störung bzw. Maschinenstillstand zum Rückfluss aus dem zu reinigenden Behälter kommen.

### Medienbeständigkeit bis pH 13

Medienberührte Teile in Edelstahl

### Dokumentation

Bedienungsanleitung, Schaltplan

Technische Änderungen vorbehalten  
Stand 10/18 k/Datenblätter/Neue Datenblätter  
deutsch/OSE 2000

