



## DÜRFEN WIR UNS VORSTELLEN?

**FRANKE FILTER** GmbH ist ein deutsches Industrieunternehmen, das sich auf die Herstellung von Ölnebelabscheidern spezialisiert hat. Aufgrund unserer umfassenden Marktkenntnis sind wir in der Lage, höchste Qualitätsstandards zu erreichen und kundenspezifische Lösungen anzubieten. Das Einsatzgebiet der Ölnebelabscheider variiert von Schmieröltanks von Wasser-, Gas- und Dampfturbinen über Kompressoren, Gas- und Dieselmotoren bis hin zu Pumpen und Generatoren. Der Einsatzort bewegt sich von Wasserkraftwerken, Kraftwerken und Raffinerien bis hin zu Turbinenherstellern.

Seit über 30 Jahren entwickeln, konstruieren und fertigen wir bei **FRANKE FILTER** Ölnebelabscheider sehr flexibel und kundenorientiert. So können wir unser Know-how und unsere langjährige Markterfahrung in die Entwicklung hochwertiger Produkte einfließen lassen und Lösungen umsetzen, die individuell auf jede Anwendung zugeschnitten sind, getreu dem Motto: „clean air creates atmosphere“.

Wir bei **FRANKE FILTER** tragen nicht nur durch unsere Produkte zum Umweltschutz bei. Seit 2021 ist unser Betrieb nach DIN EN ISO 14001:2015 auch umweltzertifiziert. Um Ihnen die bestmöglichen Produkte zu liefern, fertigen wir nach den aktuellen Qualitätsstandards. Jedes Einzelteil und die fertige Anlage werden exakten und umfassenden Qualitätskontrollen nach DIN EN ISO 9001:2008 unterzogen.

In Absprache mit unseren Kunden bieten wir individuelle Lösungen für jeden speziellen Anwendungsfall und führen auf Wunsch die Montage der Filteranlagen vor Ort durch.

**FRANKE FILTER** GmbH  
Wiedhof 9  
31162 Bad Salzdetfurth  
Germany

Tel. +49 (0) 5064 904 - 0  
Fax. +49 (0) 5064 904 - 18  
E-Mail. [info@franke-filter.de](mailto:info@franke-filter.de)  
Internet. [www.franke-filter.com](http://www.franke-filter.com)



All content © 2024 by **FRANKE FILTER GMBH**

# ÖLNEBELABSCHIEDER MIT SPEZIALLÖSUNGEN FÜR HYDROTURBINEN



Additive im Schmieröl erhalten  
Konstanter Unterdruck in den Lagern  
Ein Abscheider - ein bis vier Lager und mehr anschließen



# ÖLNEBELABSCHIEDER FÜR HYDROTURBINEN

in Wasser- und Pumpspeicherkraftwerken



## SAUBERE ENERGIE - REINE LUFT

### Spezielle Ausführung

Der Aufbau einer Hydroturbine in einem Laufwasser- oder in einem Pumpspeicherkraftwerk unterscheidet sich grundlegend von dem einer Gas- oder Dampfturbine in einem konventionellen Kraftwerk. Franke-Filter hat für diese Anwendung eine spezielle Komponente entwickelt, mit deren Hilfe bis zu vier Lager einer Hydroturbine über nur einen Ölnebelabscheider abgesaugt werden können. Ein Unterdruckmanometer mit zugehörigem Regler pro Abzweig ermöglicht die Fein Anpassung des

Unterdrucks für jedes der Lager separat. Ähnlich wie bei einer Gas- oder Dampfturbine, filtert dann ein weiterer Abscheider auch hier die entstehenden Ölnebel aus dem Schmieröltank.

### Das Ergebnis

Über 30.000 Stunden wartungsfrei reine Luft für eine saubere Energiegewinnung.



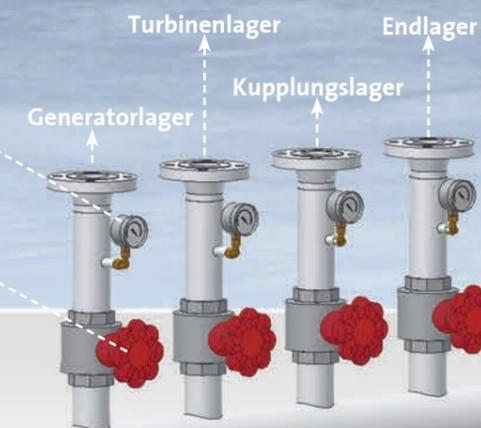
## UNTERDRUCK AN BIS ZU VIER LAGERN

### UNTERDRUCKMANOMETER

zeigt den Unterdruck am jeweiligen Lager an

### UNTERDRUCKREGELUNG

für jedes Lager ist der Unterdruck separat und exakt einstellbar



## MIKROSKOPISCH FEIN

### Auf den Filter kommt es an

Für den präzisen Filtrationsprozess sind speziell entwickelte Mikrofaserfilterkerzen zuständig. Durch ihre besondere Beschaffenheit garantieren sie einen reibungslosen Ablauf und einen hohen Abscheidegrad über einen Zeitraum von mehr als 30.000 Betriebsstunden. Und das nahezu wartungsfrei.

### Einfacher Austausch

Am Unterdruckmanometer der Filteranlage können Sie erkennen, wann der richtige Zeitpunkt zum Austausch der Filterkerzen gekommen ist. Das ist notwendig, sobald die Mikrofaser durch Verunreinigungen und Schmierölpartikel beinahe vollkommen zugesetzt sind. Der Austausch ist mit wenigen Handgriffen erledigt. In kürzester Zeit ist der Ölnebelabscheider wieder einsatzbereit und sichert einen konstanten Unterdruck und die gleichbleibende Qualität des Schmieröls.

