



(12)

PATENTSCHRIFT

(21) Anmeldenummer: 2178/97

(51) Int.Cl.⁶ : B01D 35/12
B01D 35/02, 35/18, B29C 47/68

(22) Anmelddatag: 23.12.1997

(42) Beginn der Patentdauer: 15. 1.1999

(45) Ausgabetag: 25. 8.1999

(56) Entgegenhaltungen:

DE 4426629A1 DE 4116199C2 DE 3242286C2

(73) Patentinhaber:

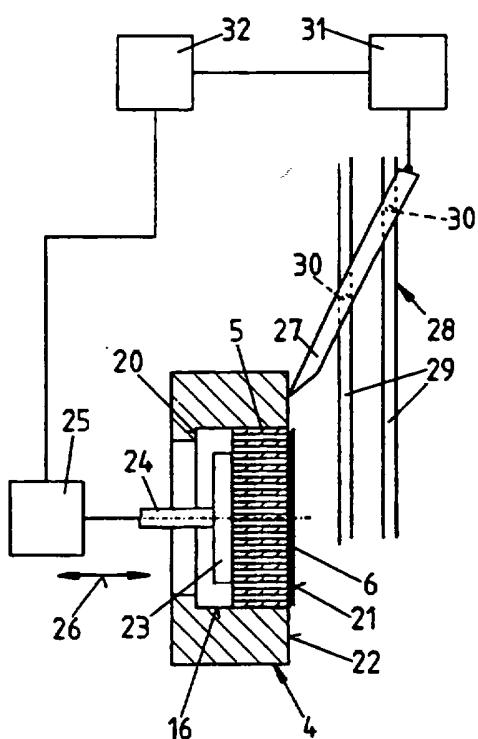
BACHER HELMUT
A-4490 ST. FLORIAN, OBERÖSTERREICH (AT).
SCHULZ HELMUTH
A-4490 ST. FLORIAN, OBERÖSTERREICH (AT).
WENDELIN GEORG
A-4033 LINZ, OBERÖSTERREICH (AT).

(54) VERFAHREN UND VORRICHTUNG ZUM SIEBWECHSEL AN EINER FILTERVORRICHTUNG

(57) Ein Verfahren zum Siebwechsel an einer Filtervorrichtung für die Reinigung von Flüssigkeiten, insbesondere von plastischen Massen, vorzugsweise plastifizierten Kunststoffen, sieht vor, daß zumindest eine in einem Trägerkörper (4) gelagerte, das Sieb (6) an der Abstromseite abstützende Stützlochplatte (5) zusammen mit dem Sieb (6) mittels des Trägerkörpers (4) für den Siebwechsel zwischen einer im Strom der zu filtrierenden Flüssigkeit liegenden Betriebsstellung und einer außerhalb dieses Stromes liegenden Siebwechselstellung hin und her bewegt wird. Nach Erreichen der Siebwechselstellung wird die Stützlochplatte (5) samt dem Sieb (6) entgegen ihrer Durchströmungsrichtung zumindest soweit verschoben, daß die zustromseitige Stirnfläche (21) der Stützlochplatte (5) bündig liegt mit der benachbarten Oberfläche (22) des Trägerkörpers (4). Hierauf wird das Sieb (6) mit den daran anhaftenden Verunreinigungen von der Stützlochplatte (5) entfernt. Nach Anbringung eines neuen Siebes (6) und Zurückbewegen der Stützlochplatte (5) im Trägerkörper (4) in die Ausgangsstellung wird der Trägerkörper (4) wieder in die Betriebsstellung gebracht.

Bei einer hiefür geeigneten Vorrichtung ist in einem Gehäuse (1) zumindest ein Trägerkörper (4) für ein von einer Stützlochplatte (5) abstromseitig abgestütztes Sieb (6) verlagerbar gelagert, sodaß in der Siebwechselstellung das Sieb (6) für den Siebwechselvorgang frei zugänglich ist. Die Stützlochplatte (5) ist in einer Führung (16) des Trägerkörpers (4) in und entgegen ihrer Durchströmungsrichtung verschiebbar gelagert, sodaß die Stützlochplatte (5) zumindest in eine Stellung verschiebbar ist, in der ihre zustromseitige Stirnfläche (21) bündig liegt mit der benachbarten Oberfläche (22) des Trägerkörpers (4). Für diese Verschiebung ist ein Antrieb (25) vorgesehen, der mit der Stützlochplatte (5) bewegungsschlüssig, jedoch lösbar, verbunden ist.

Zustromseitig der Siebwechselstellung des Trägerkörpers (4) ist ein Werkzeug, z.B. ein Schaber (27), vorgesehen, mit welchem in der vorgeschobenen Stellung der Stützlochplatte (5) das Sieb (6) von dieser automatisch entferbar ist.



Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zum Siebwechsel an einer Filtervorrichtung für die Reinigung von Flüssigkeiten, insbesondere von plastischen Massen, vorzugsweise plastifizierten Kunststoffen, wobei zumindest eine in einem Trägerkörper gelagerte, das Sieb an der Abstromseite abstützende Stützlochplatte zusammen mit dem Sieb mittels des Trägerkörpers für den Siebwechsel zwischen einer im Strom der zu filtrierenden Flüssigkeit liegenden Betriebsstellung und einer außerhalb dieses Stromes liegenden Siebwechselstellung bewegt wird, in welcher Siebwechselstellung das Sieb ausgewechselt wird.

5 Weiters bezieht sich die Erfindung auf eine Vorrichtung zur Durchführung eines solchen Verfahrens.

Die bekannten Verfahren zum Siebwechsel bei Filtervorrichtungen der eingangs beschriebenen Art benötigen zum Wechsel der verstopften Filtersiebe erheblichen Personalaufwand. Es muß nämlich zunächst 10 der Siebrägerkörper, zumeist ein Flachschieber oder ein Bolzen, aus dem Filterblock in die Siebwechselstellung ausgefahren werden, worauf erst das Filtersieb mittels eines Werkzeuges, z.B. eines Hakens oder einer Zange, aus dem das Filtersieb aufnehmenden Siebnest herausgenommen werden kann. Sodann muß insbesondere die äußere Umfangsfläche des Siebnestes von anhaftenden Verunreinigungen, etwa mittels 15 einer Spachtel, gereinigt werden, worauf ein neues Filtersieb oder Filterpaket in das gereinigte Siebnest eingelegt und der Siebrägerkörper in den Filterblock in die Betriebsstellung (Filtrierstellung) eingefahren wird. Diese Schritte werden stets von Hand ausgeführt und benötigen zu ihrer Durchführung das entsprechende Personal. Hiezu kommt, daß bei stark kontaminierten Flüssigkeiten, insbesondere thermoplastischer 20 Recyclingware, diese Vorgänge oft mehrmals pro Stunde durchgeführt werden müssen. Wenn das Siebnest vor dem Einlegen des neuen Siebes gründlich gereinigt werden soll, so benötigt diese Arbeit eine gewisse Mindestzeit. Die Belastung des Personals durch die beschriebenen Vorgänge ist daher erheblich.

Die Erfindung setzt sich zur Aufgabe, das beschriebene Verfahren so zu verbessern, daß mit weniger Personal, gegebenenfalls sogar ohne Personal, ausgekommen werden kann, ohne daß die Betriebssicherheit der Filtervorrichtung darunter leidet. Weiters setzt sich die Erfindung zur Aufgabe, das Verfahren so zu verbessern, daß es rascher durchgeführt werden kann, sodaß die Zeit, welche für den Siebwechsel erforderlich ist, verkürzt werden kann, sodaß die Kontinuität des Betriebes der gesamten Anlage verbessert wird.

Die Erfindung löst diese Aufgabe dadurch, daß nach Erreichen der Siebwechselstellung die Stützlochplatte samt dem Sieb entgegen ihrer Durchströmungsrichtung zumindest soweit verschoben wird, daß die zustromseitige Stirnfläche der Stützlochplatte bündig liegt mit der benachbarten Oberfläche des Trägerkörpers, 30 worauf das Sieb mit den daran anhaftenden Verunreinigungen von der Stützlochplatte entfernt wird, und daß schließlich nach Anbringung eines neuen Siebes und Zurückbewegen der Stützlochplatte im Trägerkörper in die Ausgangsstellung, der Trägerkörper wieder in die Betriebsstellung gebracht wird. Die erwähnte Verschiebung der Stützlochplatte zusammen mit dem an ihr anliegenden, verschmutzten Sieb 35 nach vorne (d.h. entgegen der Strömungsrichtung des zu reinigenden Materials) hat zwei wesentliche Vorteile: Einerseits läßt sich das verschmutzte Sieb von der Stützlochplatte leichter entfernen, wenn die Stützlochplatte an der Stirnfläche des Trägerkörpers liegt, da nunmehr nicht mehr in eine Höhlung hineingriffen werden muß, um das Sieb ergreifen und entfernen zu können. Andererseits bewirkt die erwähnte Verschiebung der Stützlochplatte, daß die Umfangsfläche des Siebnestes (das ist die die 40 Stützlochplatte samt dem Sieb aufnehmende Höhlung) durch die an ihr entlanggleitende Stützlochplatte automatisch gereinigt wird, wobei die Stützlochplatte die Rolle eines Schabers spielt. Die vom Umfang des Siebnestes hiebei abgekratzten Verunreinigungen sammeln sich hiebei an der zustromseitigen Oberfläche des Siebes, sodaß sie bei der Abnahme des Siebes beim Siebwechselvorgang zusammen mit dem Sieb entfernt werden. Einige Voraussetzung für diesen Effekt ist, daß die Stützlochplatte passend im Siebnest 45 liegt, in diesem in der erwähnten Richtung bis zur erwähnten Grenzstellung verschoben werden kann und hiebei entlang der Umfangsfläche des Siebnestes gleitet.

Die Erfindung kann aber noch in einer weiteren Weise perfektioniert werden: Gemäß einer bevorzugten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Verfahrens wird nämlich das Sieb von der Stützlochplatte mittels eines an der oder parallel zur Oberfläche des Trägerkörpers geführten Werkzeuges, z.B. eines Schabers, einer Spachtel oder eines Messers abgestreift. Dieser Vorgang ist wesentlich einfacher durchführbar als das 50 bisher übliche Entfernen des Siebes mittels einer Zange oder eines Hakens und hat darüberhinaus den Vorteil einer besseren Reinigung der Stützlochplatte, da bei der bisher üblichen Vorgangsweise stets die Gefahr bestand, daß vom Sieb getragene Verunreinigungen bei der Entfernung des Siebes vom Sieb auf die Stützlochplatte gelangen und dann womöglich im Verlaufe des weiteren Betriebes -durch die Groblöcher der Stützlochplatte hindurch in den Abstromkanal und somit in das gereinigte Material eintreten.

55 Gemäß einer bevorzugten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Verfahrens werden die Bewegungen der Stützlochplatte und bzw. oder des Werkzeuges von Automaten durchgeführt. Dadurch läßt sich der Personalaufwand auf ein Minimum reduzieren, gegebenenfalls sogar völlig vermeiden. Die Vorschubung und Zurückziehung der Stützlochplatte in die vorgeschobene Stellung bzw. wieder zurück in die Ausgangsstel-

lung bereitet automatenmäßig überhaupt keine Probleme, ebenso nicht die Bewegung der Spachtel oder dergleichen zwecks Abstreifung des verschutzten Siebes von der Stützlochplatte. Eine gegebenenfalls aus Sicherheitsgründen zweckmäßige optische Kontrolle kann über Video auch von einem entfernten Ort aus erfolgen.

- 5 Die erfindungsgemäße Vorrichtung zur Durchführung des erfindungsgemäßen Verfahrens geht aus von einer Konstruktion, bei welcher in einem Gehäuse der Filtervorrichtung zumindest ein Trägerkörper für ein von einer Stützlochplatte abstromseitig abgestütztes Sieb verlagerbar gelagert ist, welcher zwischen einer Betriebsstellung und einer Siebwechselstellung hin und her bewegbar ist, in welcher Betriebsstellung das Sieb im Weg der über einen Zustromkanal zugeführten zu reinigenden Flüssigkeit liegt, wogegen in der 10 Siebwechselstellung das Sieb für den Siebwechselvorgang zugänglich ist. Ausgehend hievon besteht die Erfindung darin, daß die Stützlochplatte in einer Führung des Trägerkörpers in und entgegen ihrer Durchströmungsrichtung verschiebbar gelagert ist, sodaß die Stützlochplatte zumindest in eine Stellung verschiebbar ist, in der ihre zstromseitige Stirnfläche bündig liegt mit der benachbarten Oberfläche des Trägerkörpers, daß für diese Vorschubung der Stützlochplatte ein Antrieb vorgesehen ist, der mit der 15 Stützlochplatte bewegungsschlüssig, jedoch lösbar verbunden ist und daß zstromseitig der Siebwechselstellung des Trägerkörpers ein Werkzeug vorgesehen ist, mit welchem in der vorgeschobenen Stellung der Stützlochplatte das Sieb von dieser automatisch entfernt wird. Wie bereits erwähnt, bewirkt die Vorschubung der Stützlochplatte in ihrer Führung, daß diese Führung, welche ja das Siebnest bildet, im Zuge der Vorschubung automatisch durch die an ihr geführte Stützlochplatte gereinigt wird. Die automatische 20 Betätigung des Werkzeuges, mit welchem das Sieb von der Stützlochplatte in deren vorgeschobener Stellung entfernt wird, erspart das ansonsten für diesen Vorgang erforderliche Personal und ist rascher und verlässlicher durchführbar als die händische Vorgangsweise. Dadurch können, wenn während des Siebwechselvorganges kein anderes Sieb in der Betriebsstellung ist, die Stillstandszeiten der gesamten Filtervorrichtung verringert werden. Selbst wenn ein parallel geschaltetes Sieb zur Verfügung steht, bedeutet der 25 Siebwechsel immer noch einen Kapazitätsverlust und damit einen Druckabfall an der Abstromseite der Vorrichtung, wenn nicht durch gesonderte Maßnahmen eine Kompensation erfolgt, was aber wieder einen erhöhten Aufwand bedeutet. Die Verkürzung der Zeit, welche für den Siebwechselvorgang erforderlich ist, bringt daher auch betriebstechnisch und wirtschaftlich erhebliche Vorteile.

Gemäß einer Weiterbildung der Erfindung ist das Werkzeug ein Schaber, eine Spachtel oder ein 30 Messer, der bzw. die bzw. das an einer Führung verschiebbar gelagert und durch einen Antrieb bewegbar ist. Dies ist konstruktiv einfacher durchführbar als z.B. eine automatische Zange oder sonstige Einrichtung zur Entfernung des Siebes von der Stützlochplatte. Zudem wird durch den Abschabvorgang, welchen die Spachtel oder das Messer vollführt, auch die Stützlochplatte gut gereinigt. Gemäß einer bevorzugten 35 Ausführungsform der Erfindung ist das Werkzeug an der zstromseitigen Stirnfläche des Trägerkörpers geführt, was konstruktiv keinerlei Schwierigkeiten macht, insbesondere wenn der Trägerkörper in bekannter Weise als Flachschieber ausgebildet ist. Eine gesonderte Führung für das Werkzeug kann daher entfallen.

Die Zurückbewegung der Stützlochplatte in ihrer Führung in die Ausgangsstellung kann vor oder nach Anbringung des neuen Siebes erfolgen, günstiger ist die letztere Variante. Zur Durchführung dieser Bewegung der Stützlochplatte ist im Rahmen der Erfindung vorgesehen, daß der Antrieb für die Verschiebung der Stützlochplatte einen Stempel hat, der an der abstromseitigen Stirnseite der Stützlochplatte anliegt und vorzugsweise mit dieser auch zugschlüssig, jedoch lösbar verbunden ist. Die lösbare Verbindung zwischen dem Antrieb und der Stützlochplatte ist erforderlich, um nach Durchführung des Siebwechselvorganges den Trägerkörper wieder so zurückbewegen zu können, daß das Sieb wieder in der Betriebsstellung liegt, ohne daß diese Bewegung des Trägerkörpers durch den Antrieb für die Stützlochplatte behindert wird. Die Ausbildung dieses Antriebes als Stempel ist die einfachste Ausführungsform und hat den Vorteil, daß am Stempel problemlos Kupplungsorgane angeordnet werden können, mit denen die zugschlüssige Verbindung zwischen Stützlochplatte und Stempel lösbar erfolgt. Auf diese Weise ist auch die Zurückziehung der Stützlochplatte mittels des Antriebes, durch welchen die Vorschubbewegung der Stützlochplatte erfolgt, durchführbar, sodaß ein gesonderter Antrieb für die Zurückbewegung der Stützlochplatte entbehrlich ist. Sobald diese zugschlüssige Verbindung gelöst wird, steht der Verlagerung des Trägerkörpers nichts mehr im Weg.

Die bestmögliche Reinigung der Führung bei der Verschiebung der Stützlochplatte ergibt sich, wenn der Querschnitt der Führung gleich ist dem Querschnitt der Stützlochplatte. Ferner ist es zweckmäßig, die Führung zwischen ihrem zstromseitigen Ende und der Stützlochplatte frei von fremden Bauteilen zu halten. 55 Ist dies nicht der Fall, so müssen diese Bauteile vor der Verschiebung der Stützlochplatte entfernt werden.

Im Rahmen der Erfindung ist es ferner besonders günstig, wenn ein Automat für die beim Siebwechselvorgang erfolgende Einlegung des neuen Siebes vorgesehen ist. Hierfür geeignete Automaten stehen zur Verfügung.

In der Zeichnung ist die Erfindung anhand eines Ausführungsbeispiels schematisch dargestellt. Fig. 1 zeigt die Filtervorrichtung in axonometrischer Darstellung in der für den Siebwechselvorgang ausgefahrenen Stellung des Trägerkörpers. Fig.2 ist ein Schnitt durch die Achse des Zu- und Abstromkanals der Filtervorrichtung. Fig.3 zeigt vereinfacht die Vorrichtung kurz vor Beginn der Entfernung des verschmutzten Siebes von der Stützlochplatte. Fig.4 zeigt in einer Ansicht ähnlich Fig.1 die Entfernung des verschmutzten Siebes und Fig.5 zeigt in einem Schnitt ähnlich Fig.3 den eigentlichen Siebwechselschritt.

Die Vorrichtung nach Fig.1 hat ein als Block ausgebildetes Gehäuse 1 das einen Zustromkanal 2 (siehe auch Fig.2) und einen Abstromkanal 3 aufweist. Zwischen den beiden Kanälen 2, 3 liegt im Betriebszustand der Vorrichtung ein als Flachschieber ausgebildeter Trägerkörper 4 für eine in ihn eingesetzte Stützlochplatte 5, die ein Sieb 6 gegen den Druck der in Richtung des Pfeiles 7 über den Zustromkanal 2 zugeführten, zu reinigenden Flüssigkeit, insbesondere verschmutztes, zu Recyclingzwecken zu reinigendes thermoplastisches Kunststoffmaterial, abstützt. In bekannter Weise ist die Stützlochplatte 5 mit mehreren Durchlassöffnungen 8 versehen, deren Querschnitt wesentlich größer ist als jener der Öffnungen des Siebes 6. Unter "Sieb" ist hiebei ein Filtersieb zu verstehen, das einschichtig oder als Filterpakte mehrschichtig ausgebildet sein kann. An der Zustromseite des Siebes 6 sammeln sich die vom Sieb zurückgehaltenen Verunreinigungen 9 an. Die gereinigte Flüssigkeit kann hingegen durch das Sieb 6 hindurchtreten und strömt über die Durchlassöffnungen 8 der Stützlochplatte 5 in den Abstromkanal 3. Die Strömungsrichtung entspricht jener des Pfeiles 7.

Für Zwecke des Siebwechsels bei verschmutztem Sieb ist der Trägerkörper 4 im Gehäuse 1 verlagerbar ausgebildet. Diese Verlagerung kann eine Verschwenkung sein, günstiger ist jedoch die dargestellte lineare Verschiebbarkeit des Trägerkörpers 4 quer zur Achse 10 der beiden koaxialen Kanäle 2, 3. Hiefür sind an den Innenwänden eines mit zwei Seitenteilen 11, 12 des Gehäuses 1 verschraubten Mittelteiles 13 Führungen 14 in Form zweier quer zur Achse 10 verlaufender Leisten befestigt, an denen der Trägerkörper 4 mit Längsnuten 15 geführt ist. Dadurch kann der Trägerkörper 4 aus der in Fig.2 dargestellten Betriebsstellung, in welcher das Sieb 6 in Strom der zu filtrierenden Flüssigkeit liegt, und einer Siebwechselstellung hin und her bewegt werden, in welcher Siebwechselstellung das Sieb 6 außerhalb der Kanäle 2, 3 und auch außerhalb des Gehäuses 1 liegt, sodaß das von einer Zylinderbohrung mit Kreisquerschnitt gebildete Siebnest, welches eine Führung 16 für die in Richtung des Doppelpfeiles 26 in der Führung 16 verschiebbar gelagerte Stützlochplatte 5 bildet, frei zugänglich ist. Die Stützlochplatte 5 ist in die Führung 16 passend eingesetzt. Diese Siebwechselstellung ist in den Fig. 1 und 4 dargestellt. Die erwähnte Querverschiebung des Trägerkörpers 4 geschieht mittels eines Antriebes 17 beliebiger Art (Fig. 1), z.B. eines doppelt wirkenden hydraulischen Zylinderaggregates.

Der Trägerkörper 4 ist in Bezug auf die beiden Gehäusebauteile 11, 12 durch in diese eingesetzte Ringkörper 18, 19 abgedichtet, deren Innendurchmesser gleich ist dem Innendurchmesser des benachbarten Abschnittes des die Führung 16 bildenden Siebnestes. Wie Fig.2 zeigt, ist dieser Innendurchmesser mit einer stufenförmigen Absetzung 20 versehen, an der sich die Stützlochplatte 5, gesehen in Strömungsrichtung des zu reinigenden Mediums (Pfeil 7) abstützen kann. Bei der erwähnten Verschiebung des Trägerkörpers 4 gleiten die beiden Ringkörper 18, 19, an der zustromseitigen bzw. abstromseitigen Stirnfläche des Trägerkörpers 4.

Die Stützlochplatte 5 und das von ihr getragene Sieb 6 sind im Siebnest 16 aus der in Fig.2 dargestellten Betriebsstellung entgegen der Richtung des Pfeiles 7 zumindest soweit verschiebbar, daß die zustromseitige Stirnfläche 21 der Stützlochplatte 5 bündig liegt mit der benachbarten Oberflächenpartie der zustromseitigen Stirnfläche 22 der Trägerkörpers 4. Diese Verschiebung erfolgt in der in den Fig. 1 und 4 dargestellten Siebwechselstellung des Trägerkörpers 4, in welcher das Siebnest 16 für den Siebwechselvorgang sowohl von der Zustromseite als auch von der Abstromseite her frei zugänglich ist. Zur Durchführung von der Verschiebung der Stützlochplatte 5 im Siebnest 16 dient ein von der Abstromseite zum Siebnest 16 geführter Stempel 23 (Fig.3), der am einen Ende einer Stange 24 angeordnet ist, die durch einen Antrieb 25, z. B. einen Hydraulikzylinder, in Richtung des Doppelpfeiles hin und her bewegbar ist. In Fig.3 ist diese Grenzstellung der Stützlochplatte 5 dargestellt, in welcher ihre zustromseitige Stirnfläche bündig liegt mit der benachbarten Stirnfläche 22 des Trägerkörpers 4. Dies bedeutet, daß das von der Stützlochplatte 5 getragene Sieb 6 vor dieser Oberfläche 22 des Trägerkörpers 4 liegt und daher mittels eines von einem Schaber gebildeten Werkzeuges 27 abgekratzt werden kann. Dieser Abkratzvorgang ist in Fig.4 dargestellt. Er kann händisch erfolgen, jedoch ist es vorzuziehen, den Schaber 27 automatisch zu betätigen. 27 an einer Führung 28 (Fig.3) geführt, die aus zwei parallel zur Stirnfläche 22 verlaufenden Führungsschienen 29 besteht, an denen der Schaber 27 mit Gleitstiften 30 oder dergleichen geführt ist. Das hintere Ende des Schabers 27 ist mit einem Antrieb 31, z.B. einem Hydraulikzylinder, verbunden, durch welchen der Schaber 27 in beiden Richtungen entlang der Führung 28 bewegt werden kann. Der Antrieb 31 wird ebenso wie der Antrieb 25 von einer gemeinsamen Steuerung 32 elektronisch gesteuert, sodaß die

Vorschubbewegung der Stützlochplatte 5 und die Bewegung des Schabers 27 automatisiert sind. Diese Bewegungen können auch automatisch eingeleitet werden, wenn der Verschmutzungsgrad des Siebes 6 im Betrieb ein bestimmtes Maß überschritten hat. Dies kann z.B. in bekannter Weise durch Abfühlung des Druckes der zu reinigenden Flüssigkeit vor dem Sieb 6 festgestellt werden. Der hiefür verwendete

5 Druckfühler leitet dann über die Steuerung 32 die erwähnten Arbeitsvorgänge ein.

Die Stützlochplatte 5 sitzt zweckmäßig eng passend in ihrem Siebnest 16. Dadurch werden an der kreiszylindrischen Wand des Siebnestes 16 anhaftende Verunreinigungen bei der Vorschubbewegung der Stützlochplatte 5 von deren Rand abgeschabt und an die Stirnfläche 22 des Trägerkörpers 4 gebracht, von wo sie zusammen mit dem verschmutzten Sieb 6 durch den Schaber 27 abgekratzt werden. Eine

10 gesonderte Reinigung des Siebnestes 16, wie sie bisher von Hand nötig war, kann daher entfallen.

Sobald das verschmutzte Sieb 6 entfernt ist, muß ein neues Sieb an seine Stelle gebracht werden. Hierzu ist es zweckmäßig, zunächst die Stützlochplatte 5 im Siebnest 16 wieder zurückzuziehen oder zurückzudrücken bis ihre hintere Stirnfläche an der Absetzung 20 anliegt. Dies kann z.B. durch einen weiteren Stempel geschehen, der auf die zustromseitige Stirnfläche der Stützlochplatte 5 drückt und so 15 diese Platte zurückzieht. Einfacher ist es jedoch, auch für die Zurückziehung der Stützlochplatte 5 den Stempel 23 zu verwenden, der hiefür zugschlüssig mit der Stützlochplatte 5 verbunden werden muß. Hiefür ist eine geeignete Kupplung 33 (Fig.5) an der vorderen Stirnfläche des Stempels 23 vorgesehen, welche in geeigneter Weise mit der Stützlochplatte 5 zugschlüssig zusammenwirkt. Dies kann z.B. so erfolgen, daß die Kupplung 33 von zumindest einem Spreizfinger gebildet ist, der in die entsprechende Durchlaßöffnung 20 der Stützlochplatte 5 eingeführt und dort so aufgeweitet wird, daß die nötige zugschlüssige Verbindung gegeben ist. Sobald auf diese Weise die Stützlochplatte 5 in die in Fig.5 dargestellte zurückgezogene Stellung im Siebnest 16 gebracht ist, wird die Kupplung 33 gelöst, zweckmäßig automatisch durch die Steuerung 32, und der Stempel 23 weiter zurückgezogen, sodaß er außerhalb der Bewegungsbahn der Stützlochplatte 5 liegt, um deren Zurückschiebung in die Betriebsstellung nicht zu behindern.

25 Sobald die Stützlochplatte 5 in der in Fig. 5 dargestellten Stellung ist, kann das neue Sieb oder ein aus mehreren Schichten bestehende Siebpaket in das Siebnest 16 eingelegt werden. Dies kann von Hand erfolgen, aber es ist vorzuziehen, auch dies automatisch durchzuführen. Wie Fig.5 zeigt, ist hiefür ein Greifer 34 vorgesehen, welcher das neue Sieb 6 aus einem Magazin zuführt und vor das Siebnest 16 bringt. Sobald diese Stellung des Siebes erreicht ist, drückt ein weiterer Stempel 35 das Sieb 6 in das 30 Siebnest 16 in Richtung des Pfeiles 37 ein. Die Bewegungen des Greifers 34 und des Stempels 35 erfolgen durch Antriebe 36, z.B. hydraulisch oder pneumatisch, die ebenfalls von der Steuerung 32 gesteuert werden.

35 Sobald das neue Sieb 6 eingelegt ist, erfolgt die Rückführung des Trägerkörpers 4 durch den Antrieb 17 in die in Fig.2 dargestellte Betriebsstellung, in welcher die Stützlochplatte 5 und das Sieb 6 wieder im Strom der zu reinigenden Flüssigkeit liegen. Der Siebwechselvorgang ist dann beendet.

Die Bewegungen der beiden Stempel 23, 35 und somit der Stützlochplatte 5 in Richtung der Pfeile 26, 37 erfolgen parallel zu jener Richtung, in welcher die Stützlochplatte 5 von der filtrierten Flüssigkeit durchströmt wird. Diese Richtung muß nicht unbedingt mit der durch den Pfeil 7 veranschaulichten Strömungsrichtung der Flüssigkeit in den Kanälen 2, 3 übereinstimmen, wenngleich dies die einfachste und 40 daher zweckmäßigste Ausführungsform ist. Es ist nämlich möglich, die Verlagerung des Trägerkörpers 4 nicht durch eine normal zur Richtung des Pfeiles 7 erfolgende Verschiebung des Trägerkörpers 4 durchzuführen, sondern durch eine Verschwenkung, deren Schwenkachsenrichtung abweicht von jener des Pfeiles 7, zweckmäßig normal steht auf diese Richtung. Der Trägerkörper 4 kann auch um eine Achse verschwenkt werden, die in Richtung des Pfeiles 7 verläuft, insbesondere dann, wenn der Trägerkörper eine 45 um diese Achse drehbare Scheibe ist.

Weiters ist ersichtlich, daß die Abschabung des verschmutzten Siebes 6 von der Stützlochplatte 5 auch in einer Stellung dieser Platte erfolgen kann, in welcher ihre Stirnfläche 21 über die benachbarte Stirnfläche 22 des Trägerkörpers 4 vorsteht, wenn nur die Führung 28 in geeigneter Weise angeordnet ist. Die in Fig. 3 dargestellte Ausführung ist jedoch günstiger, da die Führung des Schabers 27 an der Stirnfläche 22 bewirkt, 50 daß auch die dem Siebnest 16 benachbarten Oberflächenpartie der Stirnfläche 22 gereinigt werden.

Der Greifer 34 und der Stempel 35 sind zweckmäßig zu einem gemeinsamen Automaten 38 vereinigt. Hiefür geeignete Automaten stehen zur Verfügung.

Ein weiterer Vorteil der Erfindung liegt darin, daß bestehende Vorrichtungen, die über einen in eine Siebwechselstellung verschiebbaren Trägerkörper für ein Sieb verfügen, problemlos nachrüstbar sind.

Patentansprüche

1. Verfahren zum Siebwechsel an einer Filtervorrichtung für die Reinigung von Flüssigkeiten, insbesondere von plastischen Massen, vorzugsweise plastifizierten Kunststoffen, wobei zumindest eine in einem Trägerkörper gelagerte, das Sieb an der Abstromseite abstützende Stützlochplatte zusammen mit dem Sieb mittels des Trägerkörpers für den Siebwechsel zwischen einer im Strom der zu filtrierenden Flüssigkeit liegenden Betriebsstellung und einer außerhalb dieses Stromes liegenden Siebwechselstellung bewegt wird, in welcher Siebwechselstellung das Sieb ausgewechselt wird, **dadurch gekennzeichnet**, daß nach Erreichen der Siebwechselstellung die Stützlochplatte (5) samt dem Sieb (6) entgegen ihrer Durchströmungsrichtung zumindest soweit verschoben wird, daß die zstromseitige Stirnfläche (21) der Stützlochplatte (5) bündig liegt mit der benachbarten Oberfläche (22) des Trägerkörpers (4), worauf das Sieb (6) mit den daran anhaftenden Verunreinigungen von der Stützlochplatte (5) entfernt wird und daß schließlich nach Anbringung eines neuen Siebes (6) und Zurückbewegen der Stützlochplatte (5) im Trägerkörper (4) in die Ausgangsstellung der Trägerkörper (4) wieder in die Betriebsstellung gebracht wird.
2. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, daß das Sieb (6) von der Stützlochplatte (5) mittels eines an der oder parallel zur Oberfläche (22) des Trägerkörpers (4) geführten Werkzeuges, z. B. eines Schabers (27), einer Spachtel oder eines Messers, abgestreift wird.
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Bewegung der Stützlochplatte (5) und/oder des Werkzeuges von Automaten durchgeführt werden.
4. Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens nach einem der Ansprüche 1, 2 oder 3, bei welchem in einem Gehäuse (1) der Filtervorrichtung zumindest ein Trägerkörper (4) für ein von einer Stützlochplatte (5) abstromseitig abgestütztes Sieb (6) verlagerbar gelagert ist, welcher Trägerkörper (4) zwischen einer Betriebsstellung und einer Siebwechselstellung hin und her bewegbar ist, in welcher Betriebsstellung das Sieb (6) im Weg der über einen Zustromkanal (2) zugeführten zu reinigenden Flüssigkeit liegt, wogegen in der Siebwechselstellung das Sieb (6) für den Siebwechselvorgang zugänglich ist, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Stützlochplatte (5) in einer Führung (16) des Trägerkörpers (4) in und entgegen ihrer Durchströmungsrichtung (Doppelpfeil 26) verschiebbar gelagert ist, sodaß die Stützlochplatte (5) zumindest in eine Stellung verschiebbar ist, in der ihre zstromseitige Stirnfläche (21) bündig liegt mit der benachbarten Oberfläche (22) des Trägerkörpers (4), daß für diese Vorschubung der Stützlochplatte (5) ein Antrieb (25) vorgesehen ist, der mit der Stützlochplatte (5) bewegungsschlüssig, jedoch lösbar verbunden ist, und daß zstromseitig der Siebwechselstellung des Trägerkörpers (4) ein Werkzeug vorgesehen ist, mit welchem in der vorgeschobenen Stellung der Stützlochplatte (5) das Sieb (6) von dieser automatisch entfernt werden kann.
5. Vorrichtung nach Anspruch 4, **dadurch gekennzeichnet**, daß das Werkzeug ein Schaber (27), eine Spachtel oder ein Messer ist, der bzw. die bzw. das an einer Führung (28) verschiebbar gelagert und durch einen Antrieb (31) bewegbar ist.
6. Vorrichtung nach Anspruch 5, **dadurch gekennzeichnet**, daß das Werkzeug an der zstromseitigen Stirnfläche (22) des Trägerkörpers (4) geführt ist.
7. Vorrichtung nach Anspruch 4, 5 oder 6, **dadurch gekennzeichnet**, daß der Antrieb (25) für die Vorschubung der Stützlochplatte (5) einen Stempel (23) hat, der an der abstromseitigen Stirnseite der Stützlochplatte (5) anliegt und vorzugsweise mit dieser auch zugschlüssig, jedoch lösbar verbunden ist.
8. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 4 bis 7, **dadurch gekennzeichnet**, daß der Querschnitt der Führung (16) für die Stützlochplatte (5) gleich ist deren Querschnitt und daß die Führung (16) zwischen ihrem zstromseitigen Ende und der Stützlochplatte (5) frei von fremden Bauteilen ist.
9. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 4 bis 8, **dadurch gekennzeichnet**, daß ein Automat (38) für die beim Siebwechselvorgang erfolgende Einlegung des neuen Siebes (6) vorgesehen ist.

Hiezu 2 Blatt Zeichnungen

Fig. 1

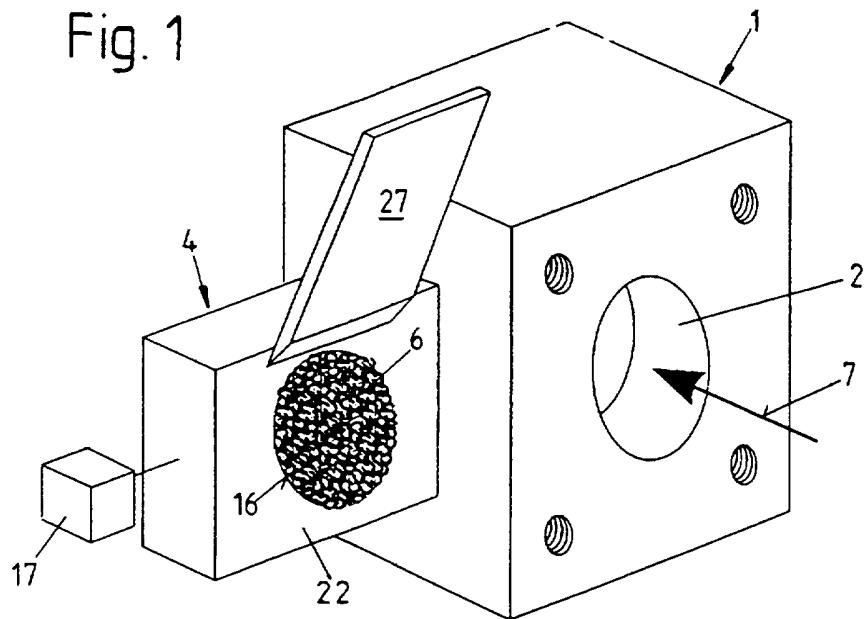


Fig. 3

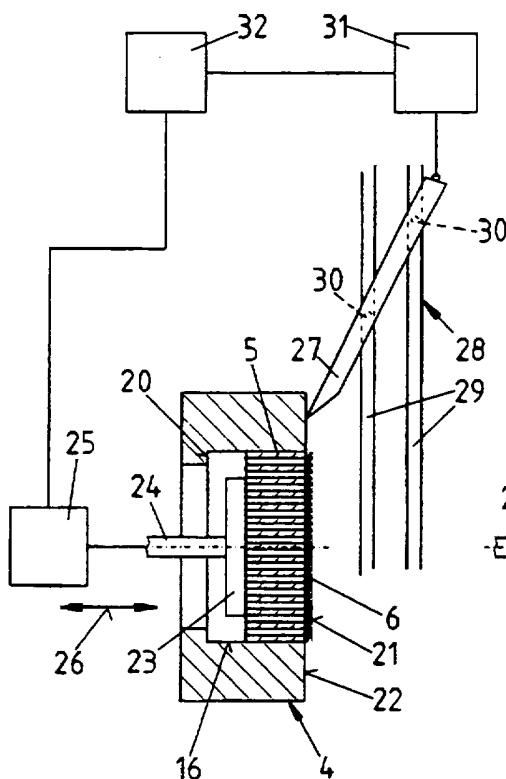


Fig. 5

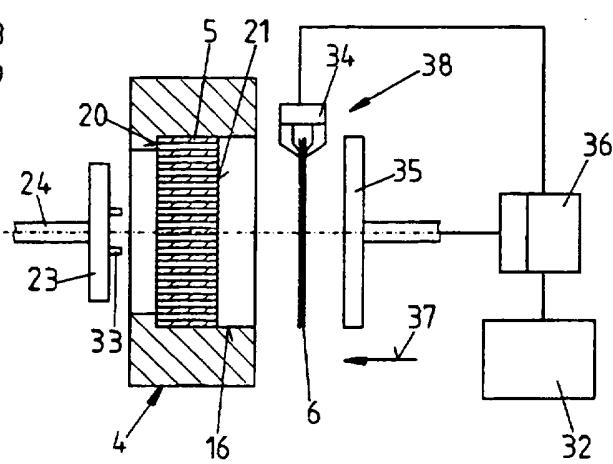


Fig. 4

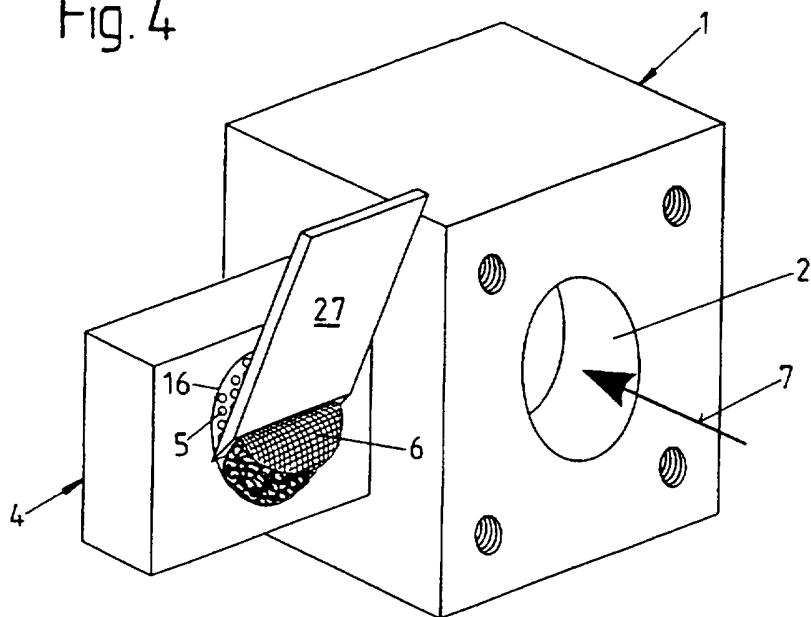


Fig. 2

