

# アルミ加工ユーザー様

アルミ加工の切削液トラブルは  
「加工方法」で原因がまったく変わります

あなたの現場に近いのは、どれですか？  
(※アルミ加工でも、表れ方は現場ごとに違います)

- 高圧クーラント使用時、インラインフィルターの詰りが早い
- 高圧ポンプそのものが詰まる・トラブルが出る
- 仕上げ面・外観品質に影響が出はじめている
- 泡立ち・臭いが早く進む
- 微細なアルミ切粉が沈まず循環し、機械稼働に影響が出始めている

▶1つでも当てはまれば、続きをご覧ください

もし、

「今のやり方を大きく変えずに改善できないか」

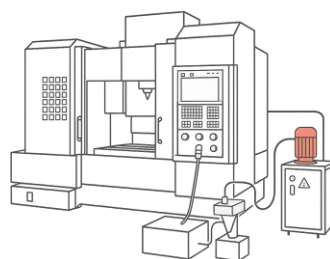
と感じておられましたら\_\_\_\_\_

ろ過技術を基盤としたこれまでの経験・実績をもとに、

貴社の加工方法に合った改善の考え方をご提案します。

導入前提ではありません。

まずは、情報交換から始めませんか？



コニテック株式会社  
担当: 松田 裕  
住所 〒600-8899  
京都市下京区西七条赤社町10番地  
電話: 075-311-7799 FAX: 075-311-7798  
携帯: 090-5069-7039  
ホーム: <https://www.konitech.kyoto.jp/>

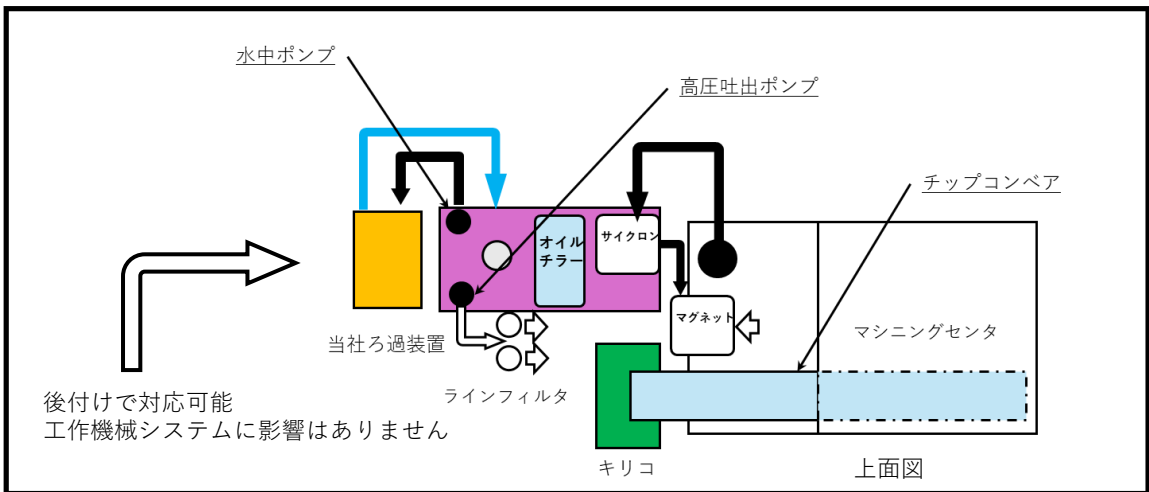
**Konitech**

# 表れ方は違っても、 共通している原因があります。

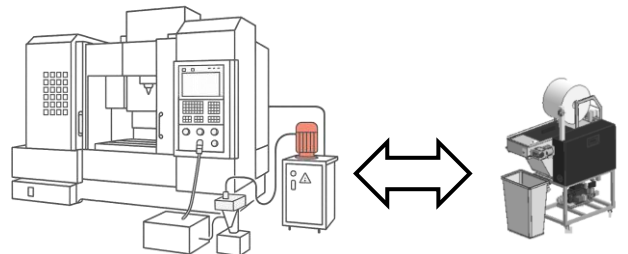
高圧ポンプが詰まる、  
仕上げ面が不安定になる、  
泡立ちや臭いが早く進む——  
これらは一見、別々の問題に見えますが、  
多くのアルミ加工現場で、  
切削液中に残り続ける「微細なアルミ切粉」  
が関係しています。



切削液の流れを止めず、  
別系統で常時循環させながら、  
微細なアルミ切粉そのものを減らす。  
加工条件や機械構成を変えずに、  
切削液の清浄度だけに着目する  
改善の考え方です。



本図は、アルミ加工において実際に運用されている循環ろ過ライン構成を示しています。



万能な解決策はありません。  
だからこそ、

ろ過技術を基盤としたこれまでの経験から、  
貴社の加工方法に合った改善の考え方を  
一緒に整理できればと考えています。

まずは30分ほど、  
実例を踏まえてオンラインで情報交換しませんか？  
▶お問い合わせはここからも可能です  
[https://www.konitech.kyoto.jp/?page\\_id=7](https://www.konitech.kyoto.jp/?page_id=7)



コニテック株式会社  
担当:松田 裕  
住所 〒600-8899  
京都市下京区西七条赤社町10番地  
電話:075-311-7799 FAX:075-311-7798  
携帯:090-5069-7039  
ホーム: <https://www.konitech.kyoto.jp/>

**Konitech**