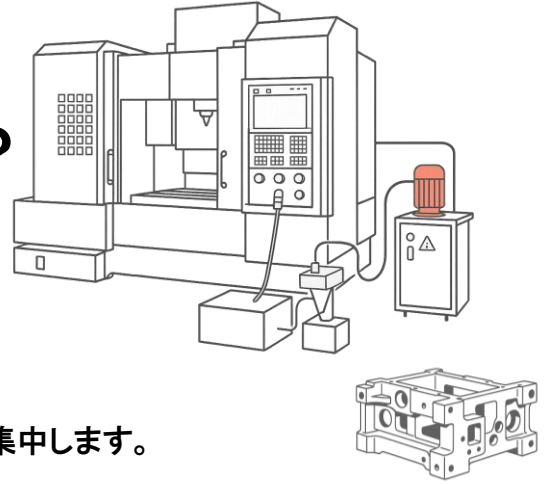


鋳物加工で、高圧ポンプの インラインフィルターがすぐ詰まっていますか？



昼夜問わず工作機械を止めず、安定した精度で加工を続けるために、
インラインフィルターの詰まりは避けて通れない問題です。

なぜ鋳物加工で詰まるのか？



高圧ポンプ＋インラインフィルター運用では、
鋳物由来の微細粉・カーボン系スラッジ
5 μ m以下の非磁性粒子
が切削液中を循環し続け、最後にインラインフィルターへ集中します。
結果として――

- * 交換サイクルが異常に短い
- * 差圧アラームが昼夜問わず発生する
- * 流量低下により加工精度が安定しない
という状態になります。

実はこの症状、他の問題ともつながっています

インラインフィルターの詰まりは、次のような現象と原因が同じであるケースがほとんどです。

- * 工具寿命が思ったより伸びない
 - * 仕上げ面に細かな荒れが出る
 - * 切削液がすぐ黒くなる
- 「詰まり」は、24時間連続運転を阻害する最初のサインに過ぎません。

解決の考え方：

インラインで捕まえない

鋳物加工では、インラインで細かく止めるほど、連続運転は不安定になります。
必要なのは、

タンク全体の切削液を循環させ、微細粉そのものを減らすことです。

この解決策を次ページで実例を交えて ご提案します。

鋳物加工において、インラインでなく循環ろ過方式で大きな効果が出ています

【代表的な加工ライン構成(実績)】

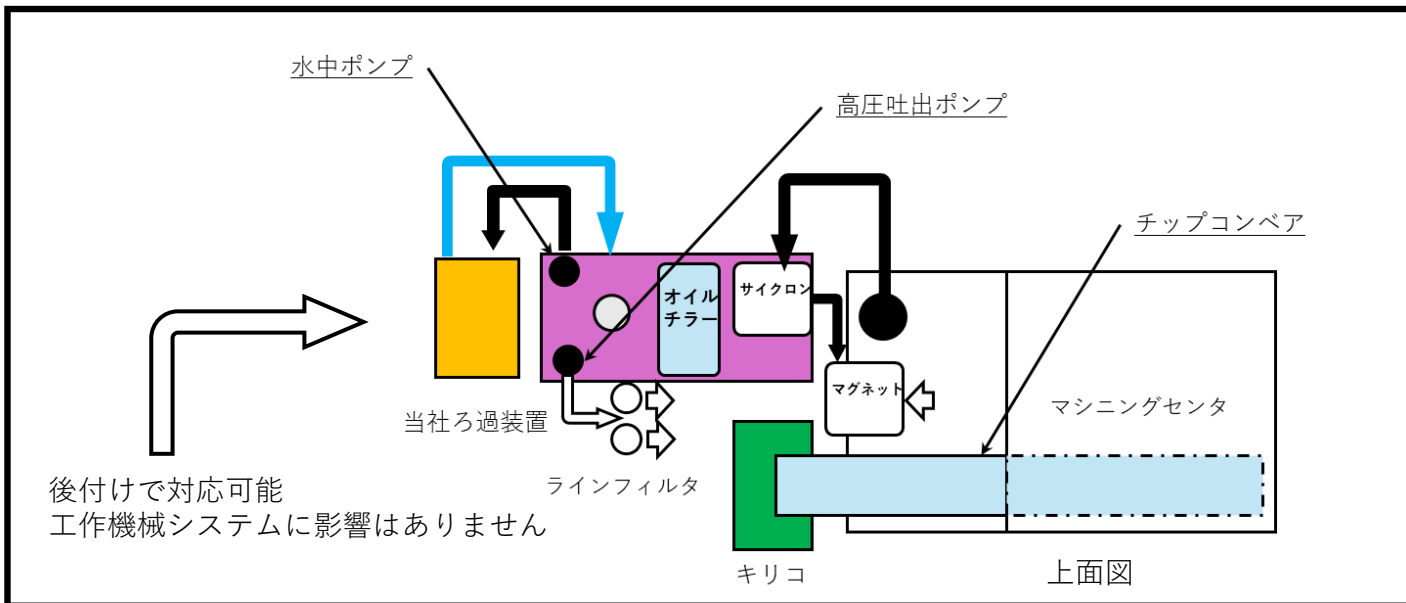
- ・工作機械: マシニングセンタ
- ・加工材: 鋳物全般
- ・チップコンベア、マグセパ、サイクロン、ラインフィルタ、高圧ポンプを備えた構成

【ろ過方式】

- ・切削液は工作機械タンク内から水中ポンプで吸引
- ・当社ろ過装置により循環ろ過
- ・ろ過後の切削液は高圧ポンプ近傍へ戻す構成
- ・インライン(一次直列)ではなく、独立循環方式

【運用上の特徴】

- ・ろ過装置は、後付け(工作機には影響なし)
- ・装置の移動・レイアウト変更が簡単
- ・タンク間はホース接続で様々なタンク構造に対応



本図は、鋳物材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。

ろ過前の
タンク内



鋳物加工により発生した微細粉を含む切削液

ろ過後の
タンク内



鋳物加工液から排出されたスラッジ

**加工機を止めないために。
切削液を、止めない。**

***この仕組みが、
貴社の運用に当てはまるかどうか
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



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