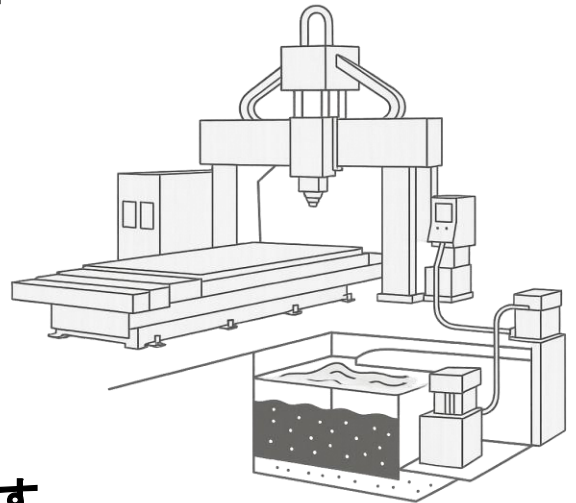


門型加工機の“切削液管理”

****止まらないだけで、
最適な状態だと思っていないませんか？****

- ・タンクに流入する切削液に
十分なる過装置が付いていない
- ・切粉・スラッジが溜まり
タンク内は管理されないまま使用
- ・ポンプが詰まらない限り
問題視されない



「止まっていない＝問題なし」
そう思われがちですが――

止まる前から、損失は始まっています

- ・微細スラッジによる刃具寿命の不安定化
- ・切削条件の保守化
- ・加工液劣化の進行
- ・清掃・交換の先送りによる負担増大

門型加工機では、
タンクが“見えない場所”にあることで
根本対策が後回しになりがちです。

におい・環境悪化の原因は「油」です

門型加工機では、
摺動油
加工材に付着した油が切削液に混ざり込むことで、

- ・腐敗が進行
- ・強い悪臭の発生
- ・作業環境の悪化
が起りやすくなります。

さらに今、無視できないのが“コスト”です

- ・原油価格の高騰
- ・切削液・添加剤の値上がり
- ・廃液処理費の増加

原油価格の高騰が続く中で、
「汚れたら交換」は、
これから最も高い選択肢になります。

■ 実際の門型加工機タンクの変化

※ 地下タンク・大容量タンクなど
「現実的に清掃・交換が難しい環境」での改善例



当社ろ過装置導入前
浮上油が溜まり、腐敗が進んだ切削液
※ 地下タンク・大容量で清掃が困難な状態



当社ろ過装置導入後
浮上油を回収し、
切削液を“入れ替えず”に使用継続
→ タンク内が明らかに清潔に
→ においも軽減

門型加工機に必要なのは 「交換」ではなく「管理」です

切粉・スラッジを除去する ろ過
腐敗を加速させる油を除去する 浮上油回収

この2つを組み合わせることで――

切削液を入れ替えず、
使い続けられる状態を維持

門型加工機では、

- ・詰まらせない
 - ・腐らせない
 - ・交換しない
- これが、
安定稼働とコスト抑制の両立条件です。

加工機を止めないために。 切削液を、止めない。

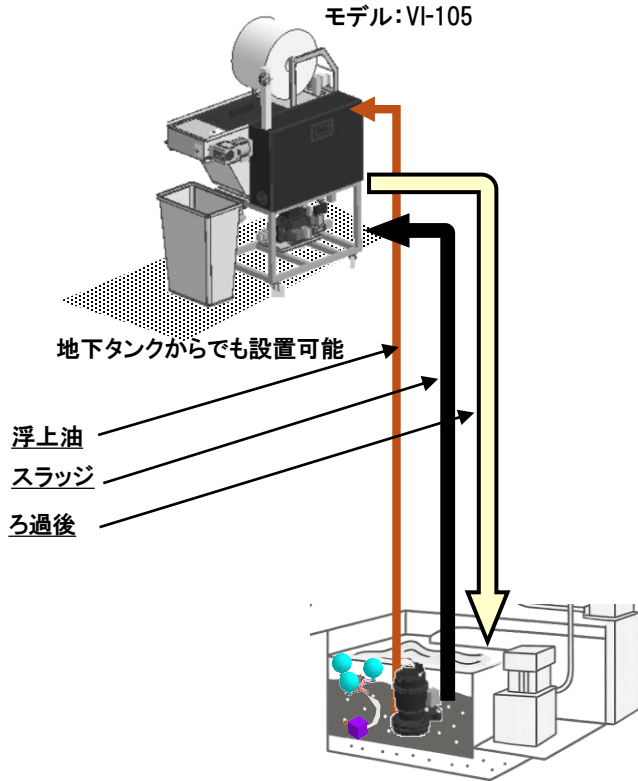
門型加工機向け
切削液ろ過・浮上油回収ソリューション
※ 実績・詳細は営業担当よりご説明します

*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



マイクロキャッチろ過装置
モデル:VI-105



ユニテック株式会社
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