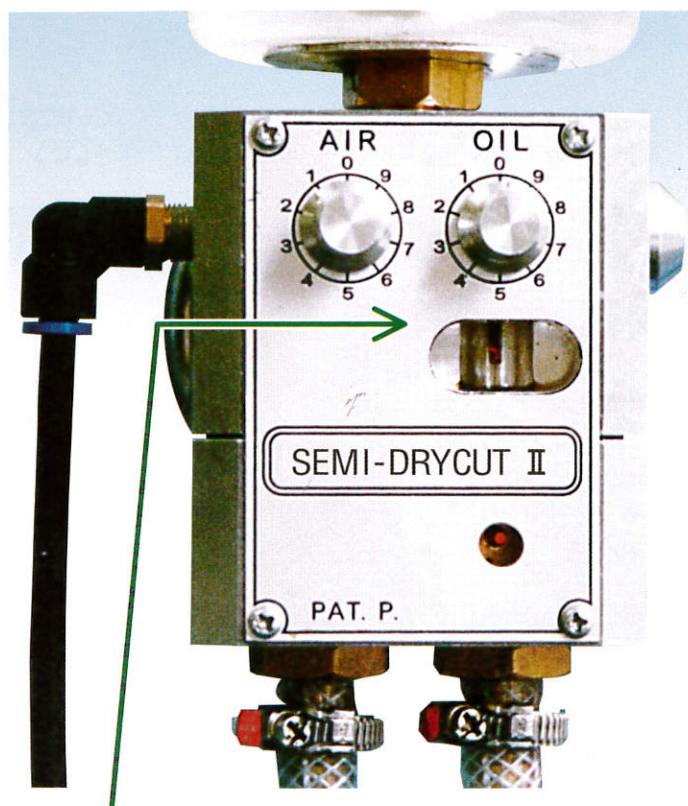


切削液を使わない セミドライカットシステム-II (特許) マイクロミストスプレー

人体無害・無公害 **ISO 14001** へのアプローチ

環境第一のセミドライ切削法

徹底した合理化設計、合理化価格

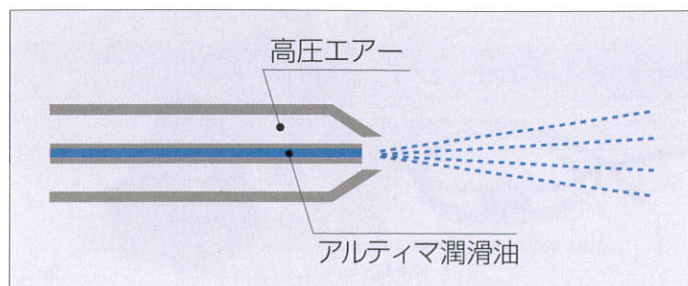


● 点滴量が見えるので安心、確実!

オイル調整ノブによって、点滴量は精密にコントロールされます。滴下したアルティマ液は、バキューム力によってノズル先端まで送られ、そこでエアの噴流によって、マイクロミストが形成され、刃先にブローされます。(下図参照)

通常の加工では、5～10秒間に1滴にセットし、切削条件により増減して下さい。

エア調整ノブは、通常全開にして下さい。エアが強すぎる場合のみ、若干しぼして下さい。



● ISO 14001対策として

セミドライカットシステム-IIを使用する事によりドライ切削の適用範囲が広がり、切削液の廃液処理が大幅に軽減されます。ISO 14001取得の大きな助けになります。

● 職場環境の改善

セミドライカットシステム-IIは人体に全く無害なアルティマ液(植物油100%)を専用液にしています。発生するミストは極微量で無臭、全くべとつきません。職場環境は大幅に改善できます。

● 後処理(洗浄)工程のカット可能

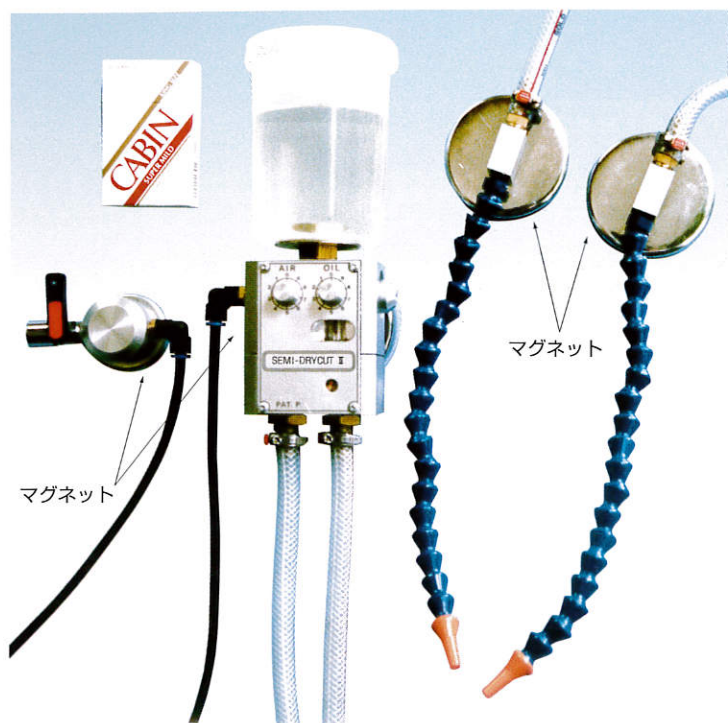
セミドライカットシステム-IIで発生するミストは極微量な為、加工物表面に残らず付着していません。通常は洗浄工程をカットできます。

● 切削面向上・工具寿命アップ

エアの冷却・切り粉吹き飛ばし効果とアルティマ液の超潤滑性により切削面の向上及び工具寿命の大幅アップが可能です。特にスピンドル2～3万回転の高速度切削では必需品です。



セミドライカットシステム-II (特許)



商品名・型式

- セミドライカットシステム-II
- DC-1型：(1本ノズル式)
- DC-2型：(2本ノズル式)

構成

- 本体及び液容器：1個
- ホース・ロックラインノズルセット：
 - DC-1型：1本 DC-2型：2本
 - エアーON/OFF用ボールコック：1個
 - アルティマ純植物性超潤滑スプレー液：1ℓ
- ※すぐにお使いになれるよう1ℓポリビンがついています。
(アルティマ潤滑油については4頁目をご参照下さい。)

主たる寸法・重量

- とりつけ寸法：
 - 110(横)×230(高)×115(奥行き)mm
 - (高さは容器を含む)
- 液容器の容量：500cc
- ホースの長さ：2.4m
- ロックラインノズルの長さ：320mm
- ON/OFFボールコックへのチューブの長さ：1.5m
- 本体重量：1.6kg

供給空気

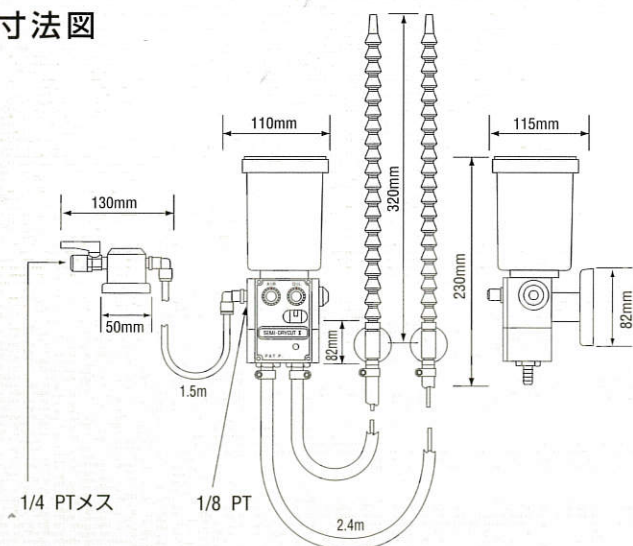
- 水分除去フィルター：必ず使用して下さい。
- 使用圧力範囲：0.35～0.75MPa
- 空気消費量：約0.03m³/min(ノズル当たり)
- エアー源：単独エアーコンプレッサーで運転するときは、通常0.75KW以上のエアーコンプレッサーが必要です。

特別附属品

- 追加ホース・ノズルセット：(1本ノズルを2本に変更するときに使用)写真No.1
- シャットプラグ：(2本ノズルを1本に変更するときに使用)写真No.2

◎特殊寸法ホース、特殊寸法ロックライン、銅パイプノズルも製作しています。

寸法図



● オイル点滴量の設定 ●

通常は5～10秒間に1滴で加工して下さい。
切削条件により増減して下さい。

● オイル消費量：

- 1滴の油量：約0.013cc
- 5秒間に1滴 → 9.4cc/時間
- 10秒間に1滴 → 4.7cc/時間

ホース・ノズルセット



No.1

シャットプラグ



No.2

マイクロミストスプレー (人体無害・無公害)

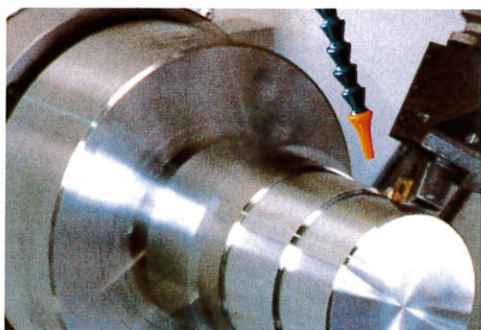
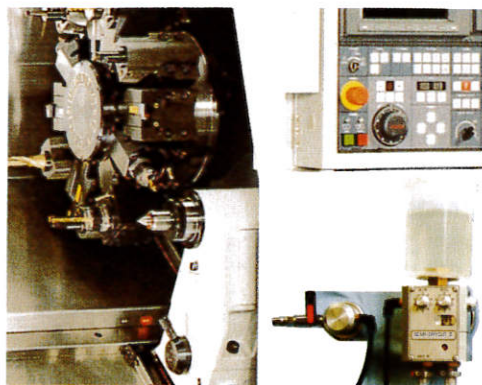
簡単な取付け、便利な操作性

- 本体もノズル部もマグネット付きで、即、取りつけ運転ができます。特別な取りつけ工作は一切不要です。場所も取りません。
- エアON/OFFボールコック(マグネット付き)の操作で、エアもオイルもON/OFFします。これを手元の便利な所に取り付けると、運転・停止がその場で操作出来ます。ON/OFFの度に本体取り付け場所まで歩いて行くことはありません。

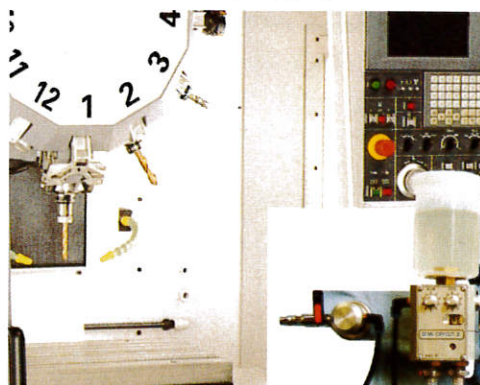
自動化も簡単

- 自動化には、エア供給部へ、ソレノイドバルブ1個を取り付けて下さい。直ちに電気信号による自動運転に切り替わります。

CNC旋盤



マシニングセンター

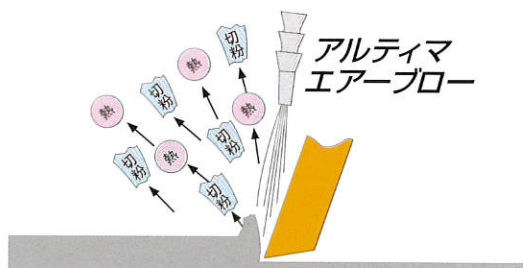


取り付け場所を
選ばない。



こんな加工に最適です

- NC旋盤、マシニングセンターに。
- 旋盤、NCフライス、ボール盤、タップ盤、ノコ盤に。
- 超硬、ハイスに拘らず、コーティング刃物の寿命を1.5~2倍延長します。
- ドリル、タップ、エンドミルに。
- アルミ材の加工に。
- 面粗度向上を得たいとき。



切粉も熱も吹き飛ばされる。

ミストブローの方向

刃先と加工物の接点をねらって、マイクロミストが切れ刃に対向するように、ノズルの方向を設定して下さい。穴加工の場合は、なるべくノズルを穴と平行位置にセットして、マイクロミストが穴の奥まで入って行くようにして下さい。

