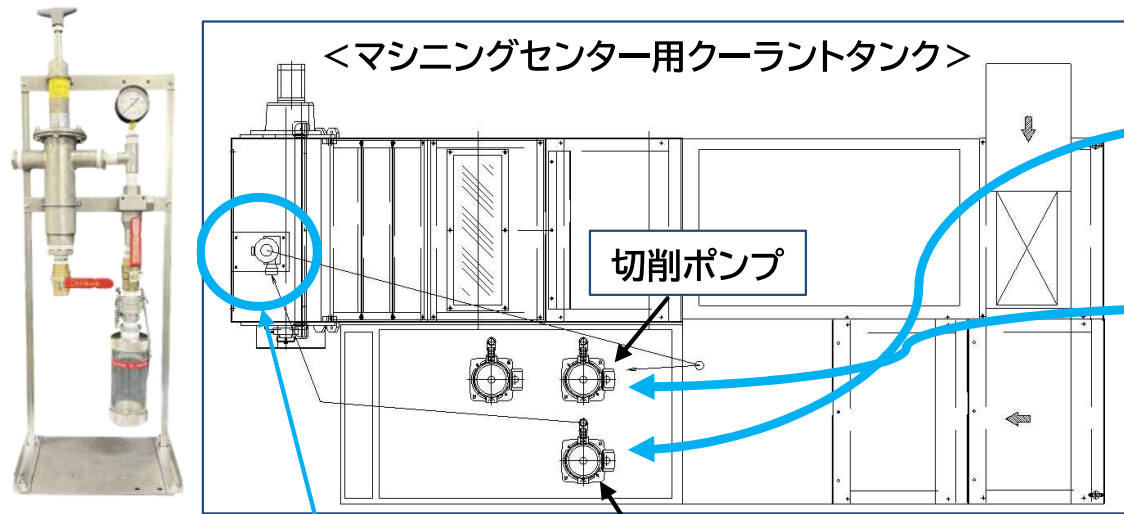


## ケース①

切削用クーラント液のスラッジ除去用ろ過機を、**供給ポンプ**を追加せず導入。



ポイント:1

既存切粉流しポンプ出口配管を**分岐**して  
DAS+MAXろ過機へ送液

ポイント:2

DAS+MAXろ過機でろ過された綺麗な液を  
切削ポンプ(穴あけ箇所へ液を送るポンプ)  
付近へ送液し、**加工品質を向上**

追加ろ過機  
PROWEI DAS+MAX

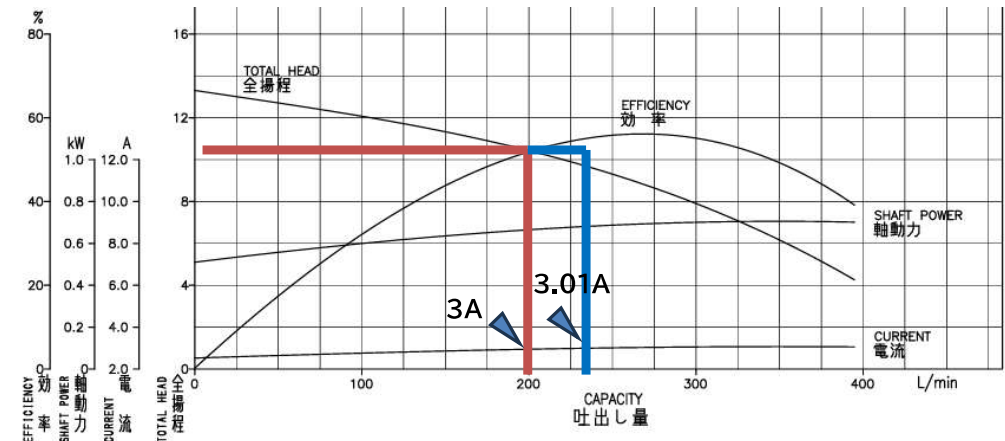
切粉流しポンプ

<追加ろ過機導入の経緯・実施内容>

既存マシニングセンター用タンクにはクーラント液をろ過する装置が設置されていない事から、クーラント液がスラッジ(微細な切粉)で濁り、**早期の液交換**が必要な状況でした。

液交換の頻度を減らす為、液に含まれる**スラッジを除去**する目的で、DAS+MAXろ過機を導入。

更に加工品質を向上させる為、ろ過した液を製品の穴あけ箇所に送液するポンプ付近へ送り込み、**綺麗な液を製品に送液する**ラインへと改良しました。



1.5kwポンプ付きのろ過機を追加した設備は、**38円/時の追加電力**が発生しておりました。\*1kwh=25円として算出



DAS+MAXろ過機を導入した設備は、切粉流しポンプの電流値が僅か**0.1A上昇**、**0.2円/時の追加電力のみ**で運用しております。