

クーラントユニット

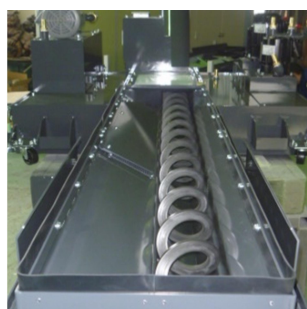
旋盤、マシニングセンタ、研削盤等、工作機械用クーラントユニット

◆特徴

- ・1次処理として**弊社チップコンベアと組み合わせ**
- ・打ち合わせ、現地調査により**お客様の使用条件に合わせて設計製作**
- ・2次濾過装置、冷却装置、高圧ポンプ、設置可能
- ・水溶性クーラント液、油性クーラント液に対応

◆用途

- ・小型NC旋盤、マシニングセンター、研削盤等
- ・工場設備の集中クーラント装置



各種チップコンベアと組み合わせ可能



用途に合わせてクーラントポンプを選定



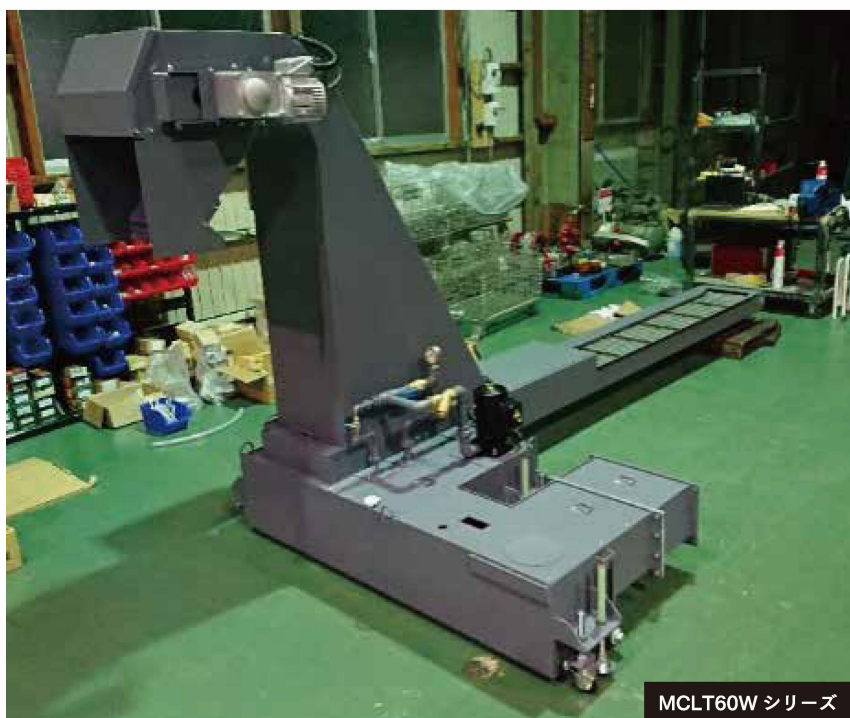
高性能2次濾過装置



研削盤用クーラントユニット対応

シリーズ	1次処理、濾過精度	用途	特徴
MCZT スラッジホックス付 クーラントユニット	スラッジホックス (φ3インチング) 濾過精度：φ1～φ3	旋盤、マシニングセンター用 切削加工にて切粉量が少ない場合 安価にしたい場合	安価 構造が簡単 定期的なスラッジホックスの 清掃が必要
MCLT60S/60H/80H スラットコンベア付 クーラントユニット	スラットコンベア + スラッジホックス (P6～P9, P12参照) 濾過精度：φ1～φ3	旋盤、マシニングセンター用 切削加工にて切粉量が多く、カール状の切粉 が排出される場合	定期的なスラッジホックスの 清掃が必要
MCLT60D/60W ドラム式スラットコンベア付 クーラントユニット	ドラム式スラットコンベア (P6～P8, P10参照) 濾過精度：30～80μ 90%	旋盤、マシニングセンター用 切削加工にて切粉量が多く、カール状の切粉 が排出される場合 濾過精度が必要な場合 タケ内の清掃頻度を少なくしたい場合	1次処理はメンテナンスフリー 油性クーラント液の場合は 処理量低下
MCST60S/60H/80H スクレーパーコンベア付 クーラントユニット	スクレーパーコンベア + バンニングフィルター (P18～P19, P22参照) 濾過精度：φ1～φ3	旋盤、マシニングセンター用 切削加工にて切粉量が多く、短い切粉が 排出される場合	定期的なスラッジホックスの 清掃が必要
MCST60D/60W ドラム式スクレーパーコンベア付 クーラントユニット	ドラム式スクレーパーコンベア (P18, P20参照) 濾過精度：30～80μ 90%	旋盤、マシニングセンター用 切削加工にて切粉量が多く、短い切粉が 排出される場合 濾過精度が必要な場合 タケ内の清掃頻度を少なくしたい場合	1次処理はメンテナンスフリー 油性クーラント液の場合は 処理量低下
MCST60M MG式スクレーパーコンベア付 クーラントユニット	MG式スクレーパーCV+スラッジホックス (P18, P21参照) 切粉回収 98%程度	旋盤、マシニングセンター用 切削加工にて切粉量が多く、短い切粉が 排出される場合 切粉が塊状になる場合 タケ内の清掃頻度を少なくしたい場合	磁性体の切粉限定 定期的なスラッジホックスの 清掃が必要
MCCT100L/100H コイルコンベア付 クーラントユニット	ダクト付コイルコンベア+スラッジホックス (P23, P26参照) 濾過精度：φ3程度	旋盤、マシニングセンター用 切削加工にて切粉量が多く、カール状の切粉 が排出される場合 排出された切粉を水切り、圧縮したい場合	定期的なスラッジホックスの 清掃が必要
MCMT マグネットセパレーター付 クーラントユニット	マグネットセパレーター (S社製) 濾過精度：20μ 98%	研削加工、シッピング加工 超鋼・超精密研削加工	磁性体のスラッジに対応
MCPT ペーパーフィルタ付 クーラントユニット	ペーパーフィルター (S社製) 濾過精度：20μ～	研削加工、シッピング加工 超鋼・超精密研削加工	磁性体、及び非磁性体 スラッジに対応

クーラントユニット 製品施工例



ご相談・ご質問等ございましたら、お気軽にお問い合わせください。

 お問い合わせ

MetalChip

〒923-1211 石川県能美市旭台 2-13
いしかわクリエイトラボ 211 号

TEL: **0761-48-4027**