

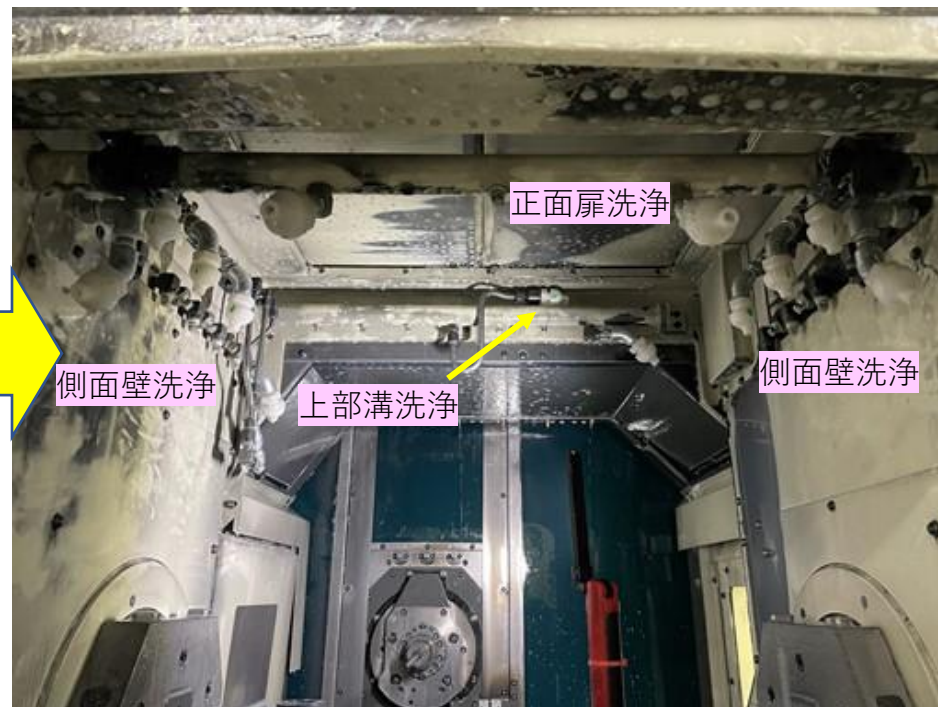
フラットノズルによる切粉流しの改善事例

設備トラブル低減・加工品質不良低減 (点洗浄⇒面洗浄+適正圧と適正流量)

設備加工部位外周上部の切粉残り



フラットノズルにて壁面の面洗浄



Φ4 ストレートノズルが50ヶ以上

跳ね返りによる壁面に切粉付着多い

フラットノズルに要所取り換え

メクラ栓対応でノズル数 約1/2

特長 ⇒ 300先を200巾洗浄 角度調整フレキシブル ノズル数を減らせる