

歯研盤研磨粕の脱油装置における新フィルタートライ

(2016. 1. 19よりトヨタ本社機械部など展開中)



遠心式脱油装置の全体



現状ペール缶式脱油装置
(現状フィルターはコシはあるが破れ易く濾過制度も悪い)

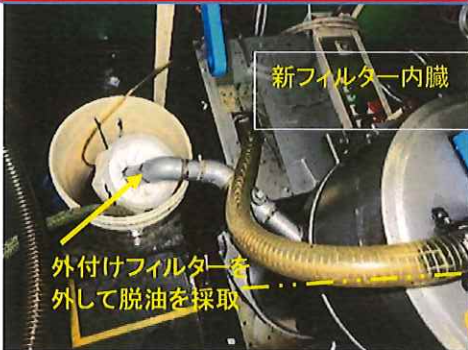


新フィルターをペール缶に設置



新フィルターへ研磨粕投入
(フィルター上部の綴じ方工夫要又少しフィルター内径を小さく出来る)

研磨粕から高価な切削油を再生



遠心ブンリ脱油装置の油出口
(脱油のサンプリングは配管よりダイレクトに採取)



脱油後の新フィルターから取り出し
(フィルターからは研磨粕を容易にへばり付きもなく取り出せる)
フィルターは繰り返し再利用可
(目視で破れていないこと確認要)



脱油後の研磨粕(従来同等)
パサパサの研磨粕となっている。
(廃棄物処理費も低減)

そのままクーラントタンクへ再利用



出口フィルター前より油採取
濾過精度: 平均粒子径10μ以下
(目視でもかなりクリーン化している
そのまま研磨機のタンクへ投入可)
クーラント液の完全リユース化
参考)特大フィルタートヨタ品番
Y 7 1 4 1 - 1 2 4 3 6

切粉は捨てる ⇒ 切粉には重さ40%の大切な資源 ⇒ 回収装置導入で大幅な原価低減！！

Ex : 50万円の投資で▲1000万円/年 分の資源回収も