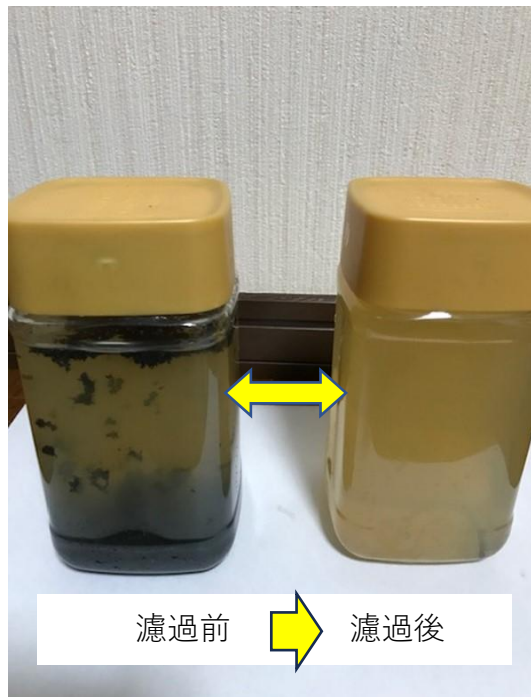


サトル君による各社濾過デモの事例集

機械加工クーラントタンク内のダーテイ（スラッジ沈殿）液を濾過した結果

2021年～2023年末までの活動結果（11社へのデモ事例）



A社 研磨加工部品のクーラント液

サトル君のフィルター使用にて
1パス濾過データ

(粒度分布平均値**6.2 μ**)



B社 精密加工部品のクーラント液
マシニングタイプ

ろ過後クーラント液には
容器に沈殿物見られない



C社 銅の素材部品の加工マシン
クーラント内
銅イオン溶け込み有り（青色）

ろ過後クーラント液には
容器に沈殿物見られない

いずれタンクもサトル君の濾過液約5分間にて
捕捉濾過液の容器内底部にスラッジ沈殿は見られない



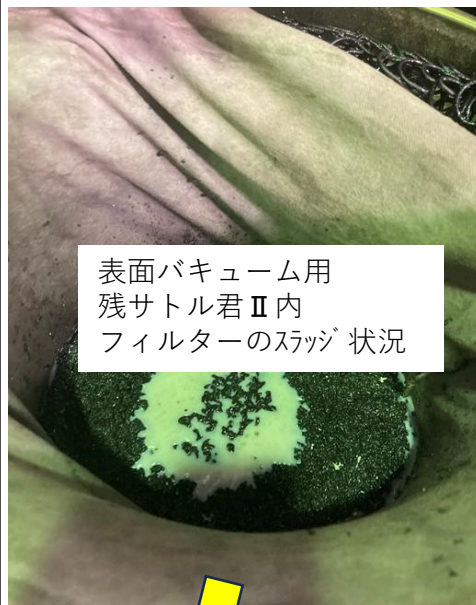
ろ過後粒度分布平均**10 μ** 前後



D社 研磨加工部品のケラント液



D社 研磨粕のフィルター捕捉状態
内部は周囲と底部全体で
スラッジ 捕捉



E社 塗料カス浮遊のケラント液捕捉
フロート式で吸込み捕捉



ろ過後クリーン液



F社 機械加工マシニング
のケラント液
ろ過後は黒いスラッジ は見えない



G社 機械加工マシニング
のケラント液 (粘土状異物)
カメラレンズ関係微細スラッジ 捕捉



H社 研磨粕の補足後フィルター内

フィルターは数回繰り返し再生洗浄したものを使用したが性能に差はない

再生法

捕捉したスラッジを振り落とし、フィルターの内部（汚れた面側）をケラントに付けて軽くもみ荒いすれば再利用可



I社 研磨粕微細スラッジ多量吸込み 補足後フィルター内

限界はフィルター容量の半分
約5～8Lを寿命と判断

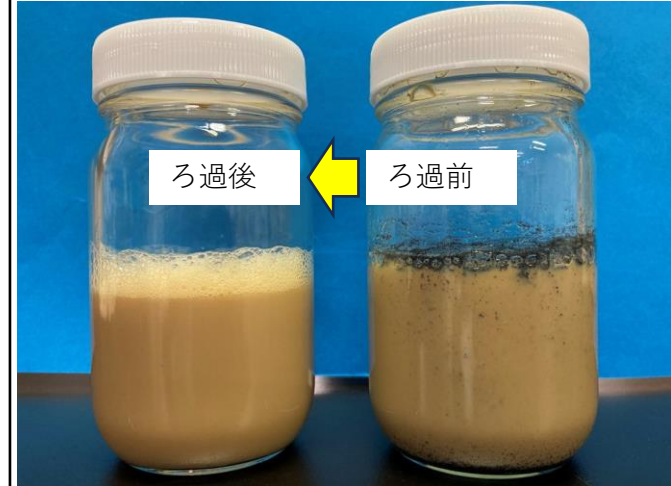
（カウンターでサイクル数で管理）

単体を設置型でフィルター利用するケース

フィルター内は底部位から上部端面までフィルター全面でろ過しているのが解る。

バキューム式の為外に溢れることはない

捕捉量は一般のバグフィルターの数倍の量



J社 ホーニング加工のケラント液
スラッジ量
6 mg/L ← 1800 mg/L



K社 歯研盤のケラント液スラッジ捕捉
サトル君のフィルター内

研磨粕投入タンクの濾過デモによる比較

