

大友機械製作所

エコ・ブルー・スリー

- ・生産プロセスから改善、金属切削油に代わる切削水誕生

特 徴

- ・金属の切削を水で切削する為、脱油洗浄工程の簡素化が実現出来る。
- ・切削水においては、錆の問題やミストの飛散、悪臭、皮膚障害、土壌汚染等々の解決。
- ・切削水を使う事による全体設備のトータルコストの大幅削減につながる。

概 要 (技術原理、動作等)

職場環境改善オイル対策を考えるという事で浄化された水道水の水を光触媒と人工ゼオライト触媒循環機構により生成されたアルカリ性の水です。高濃度水素イオン(PH値は約9+-0.5)にタイマー設定約2.5時間で出来る(水量は50L)2回3回と回を重ねる度に時間は、加算されます。600L~800L位迄、出来ます。出来た生成水に約1.5%の防錆剤のみの添加である為、飛散しても油と違いベタつかず、吸引による人体への影響も殆ど無い。従来、従来の設備のまま使用出来て、耐久性も問題ありません。今後は、ユーザーによる使用実績を基にして拡販したいと思っております。



金属加工 切削水生成装置

導入実績

- ・中国、切削装置1台、切削水200L
- ・アメリカ、切削装置1台
- ・韓国、切削水400L

効果

従来の切削油と弊社の油を含まない切削水(エコ・ブルー・スリー)の比較	
従来の切削油(水溶性油剤)	油を含まない切削水(エコ・ブルー・スリー)
①加工品の大掛かりな洗浄が必要	①洗浄しながら加工切削後すすぎのみで済む
②油を使用する事による消火設備が必要	②油を含まないので消火設備は不要
③切削熱による加工機やワーク精度への問題	③油を含まない水で冷却性が良い
④油煙、オイルミストによる人体への悪影響	④吸引による人体への影響は殆ど無い
⑤工場周辺の悪臭、床のベタつき、滑る危険性	⑤無臭で蒸発するので滑らず安全
⑥生産工程のトータルランニングコストが高い	⑥問題点解決によりトータルランニングコストが約50%削減出来る。環境省エネ効果が高い。

大友機械製作所

開発1課

<http://www.eonet.ne.jp/~otomo>

E-mail otomo@zeus.eonet.ne.jp

所在地: 〒561-0842

大阪府豊中市今在家町14-6

TEL 06-6866-3521 FAX 06-6864-7738