

エンジンキャップ加工 タンクの悩み解決

- 材質：FCD
- 加工機：トランスフォーマーマシン
- 既存システム：チップコンベアのみ

☆目的、課題

- ・軽微なコンベアタンクしかなくスラッジの堆積が多く、タンク清掃を1か月に1回

☆効果

- ・コンベアで取り切れないスラッジの回収に成功
- ・清掃回数も1か月→3か月に延命

【対象製品】

VMT (特殊機 お手製)



【回収状況】



自動車アルミ部品切削加工ラインの導入事例

- 材質：アルミ
- 加工機：横型マシニングセンター
- 既存システム：1次処理ドラムフィルター+2次処理V型ストレーナー+3次処理70μmフィルター

☆目的、課題

- ・センタースレー用の工具が詰まり、刃物が折れる
- ・3次処理でフィルターを付けたが、2日~1週間で詰まりチヨコ停が発生

☆効果

- ・スラッジによる刃物折れがなくなった
- ・3次処理のフィルター撤廃によるフィルター代削減実施
- ・機械チヨコ停がなくなった

【対象製品】

DPV-30LW



【回収状況】



クランクケース切削加工ライン

- 材質：FC
- 既存システム：葉巻型トランスフォーマーマシン クランクケース
- 設備：トラマン (旋盤、ドリリング、マシニングx2) x2ライン

目的、課題

- ・4,300ℓを3ヶ月に1回交換しており寿命延命したい
- ・チップBOX内に溜まったクランクケース切削液を回収し、ろ過と油水分離を施したのち液を再利用したい

効果

- ・クーラント液交換、産廃年間費用 717,000円の削減効果に期待!
- ※クーラント液交換サイクルが3ヶ月→4.5ヶ月に伸びた場合

設置状況



回収状況



- 導入製品
- VDF搭載ろ過装置
- VMT-50LW-K-PE(6)

株式会社 ニクニ
English
https://www.nikuni.co.jp
https://www.nikuni.onsitehelp.jp
https://nikuni-japan.com