

ベストポジションに 最強の1滴を!!

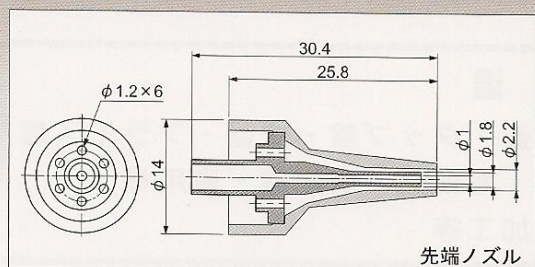
BASARA



魔弾の射手

切削油ミストエアースプレー装置

ノズル先端から出るエアースプレーの力で液を吸い上げ、霧状にして噴射する吸い上げ式の切削油ミストエアースプレー装置です。



ミスト粒子の大きさ

エアースプレー圧力	ミストの粒子径
0.3 MPa	20~30ミクロン
0.4 MPa	15~20ミクロン

測定方法：レーザー回折・散乱法

ノズルは二重管構造になっており、エアースプレーの力で吸い上げられた液体は噴射口先端でエアースプレーとミキシングされるため、微細なミストとなり噴射されます。先端ノズル部品「液体ノズル穴径φ1mm」心臓部「液体ニードル受け穴径φ0.8mm」の細穴加工が微細なミストを安定的に噴射させることを実現いたしました。又、本体内部の心臓部には、摩耗や変形を少なくするためと耐久性を持たせるために SUS304・303 を使用しています。本体とノズル部品すべて、自社工場にて製造、組立て、検査をしているため高精度・高品質の製品に仕上げております。

R-GOT 株式会社

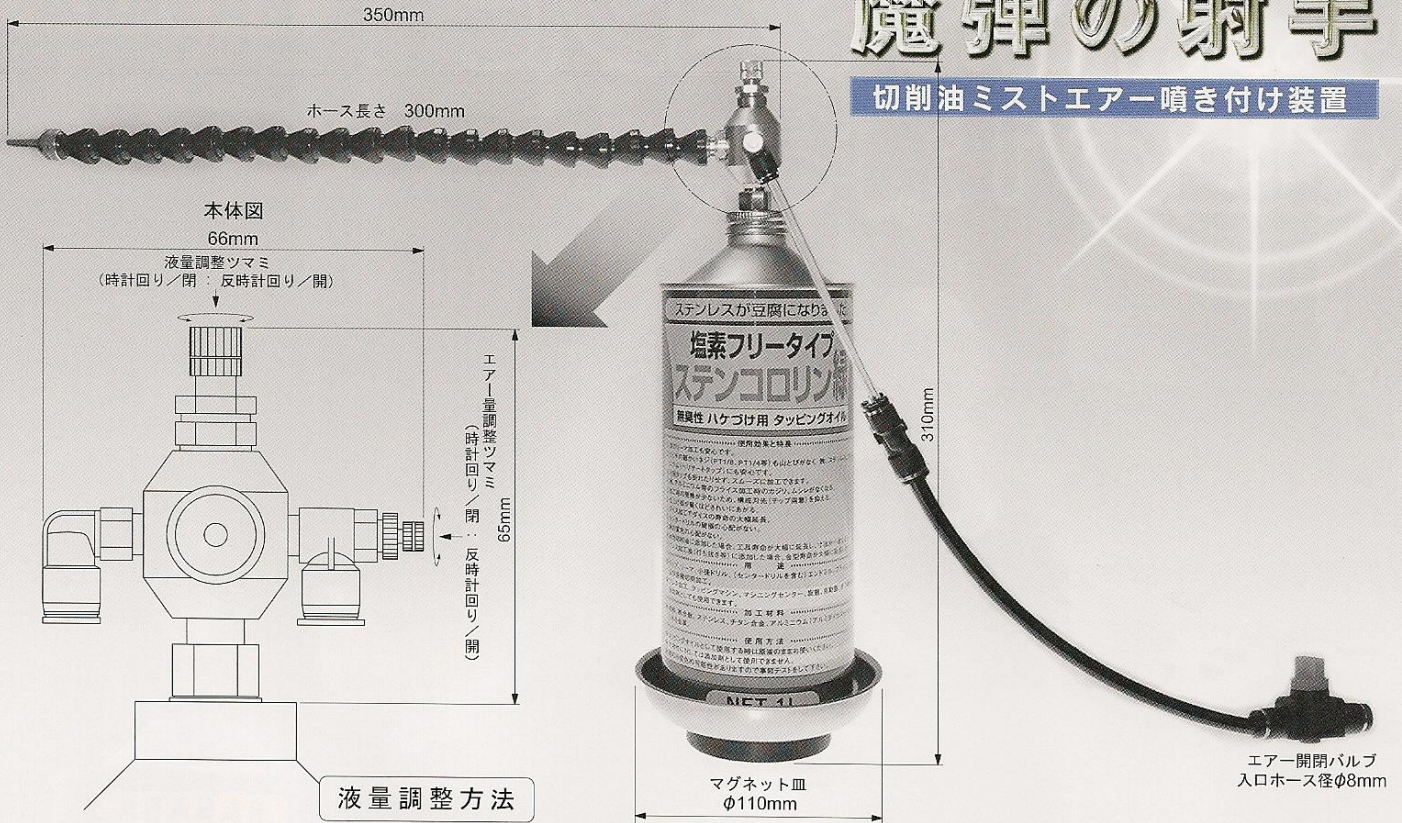
本社：〒150-0021 東京都渋谷区恵比寿西2-1-3 R-GOTビル
TEL 03-5459-1121 (代) FAX 03-5459-1120
工場：〒340-0002 埼玉県草加市青柳2-14-57
http://www.r-got.com E-mail:info@r-got.com

価格 (消費税別)

¥37,000

魔弾の射手

切削油ミストエア噴き付け装置



特 長

- 1 ZERO EMISSION (ゼロエミッション)**
最小限適量のオイルをエアの力でミスト状にして狙った所に正確に噴き付けて使用するのでオイルの回収および廃液処理がなくなり、機械周辺の汚れが少なく、製品の洗浄処理も軽減されコストダウンにもなります。
- 2** エアの力でミスト状にして吹き付ける為、「潤滑」「冷却」「切粉除去」の効果が得られます。
- 3** 噴射液量およびエア量は、別々の調整つまみによって設定できます。
- 4** 液量調整つまみを閉めれば、エアだけの噴射ができます。
- 5** エアを止めると液体調整つまみの中にあるバルブが下がり液漏れを防止します。
- 6** ノズルホースは市販品を使用していますので、長さを自由に調整出来るようになっております。(注：内装チューブの交換が必要です。ホース長さを調整する場合には専用ベンチの使用をおすすめします。)

用 途

ボール盤・タップ盤・旋盤・フライス盤
切断機・彫刻機・研削盤・専用機
プレス加工等

使用 方 法

- 1** 1ℓ トックリ缶に取り付けて使用します。
- 2** 使用するエア圧力は0.3 MPa～0.4 MPa
- 3** エア開閉バルブ、入口ホース径 φ8mm
- 4** 本体の液量調整つまみおよびエア量調整つまみを多めに開き、ノズルから液が噴射後、液量およびエア量を調整して下さい。

* 液体の種類によって粘度等が異なりますので、液体交換後はその都度、液量およびエア量を調整して下さい。
* 調整後、エア量が多い場合、噴射液量が少なくなる事が有ります。液量調整つまみを開いて調整して下さい。
* 液体にゴミ、切粉などの異物が入らないように注意して下さい。
* 製品の性能向上のため、予告なく仕様を一部変更することがあります。