

OK ノズル使用

取扱説明書

- * アルミ切削加工粉：清掃・浄化クーラントタンク
- * 構成刃先生成を抑制
- * 研削性、切削性向上



I. 工作機械クーラントとOKノズル選定と使用方法

1. クーラント液にファインバブルを発生させる方法

FB 発生OKノズルでクーラント液にファインバブルを発生させる方法は、大きく分けると2つ有ります。

第1の方法：クーラントタンクに別のポンプとOKノズルを設置しクーラント液循環させながらファインバブルを発生させる方法。

第2の方法：クーラントタンクの 配管途中にOKノズルを取付ける方法。

ホームページの「ファインバブルと工作機械」も参考にしてください。

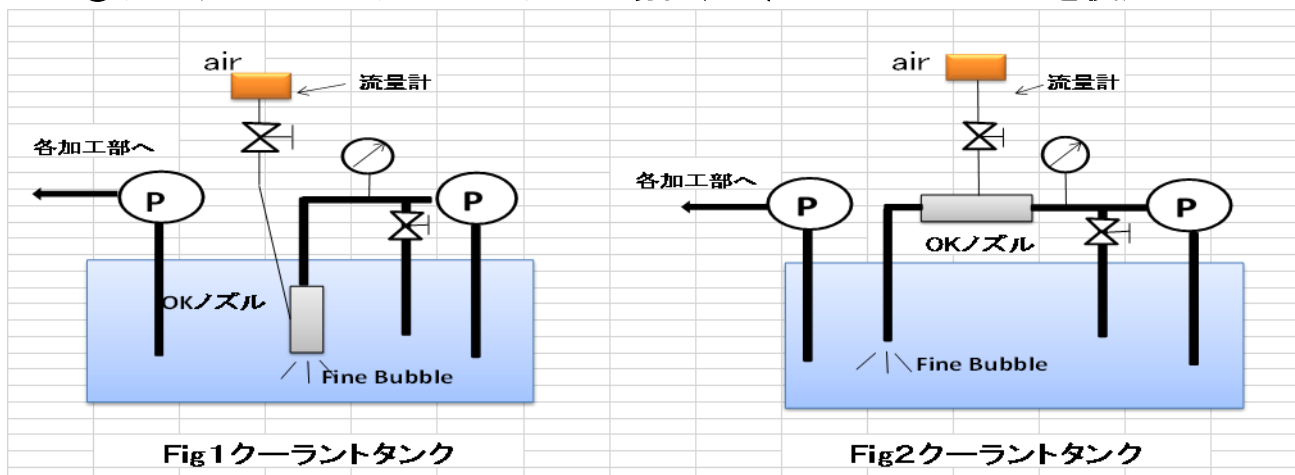
<https://ok-nozzle.com/mbandmachine/>

2. クーラントタンク容量と使用するOKノズルのサイズ

クーラントタンクに別のポンプとOKノズルを設置し循環させながらファインバブルを発生させるのが一番簡単で効果も上がります。この時は OKノズルの流入側の液圧と気体流入量をモニターするだけでいい。ここでOKノズルを選択する時のおおよその基準を示します。

100L タンクでも 100L/min OKノズルを使用している事例もありますのであくまでも参考です。

- ①クーラントタンクが 1000L 位の場合、150L/min の OK ノズルを使用
- ②クーラントタンクが 500L 位の場合、100L/min の OK ノズルを使用
- ③クーラントタンクが 200L 位の場合、50L/min の OK ノズルを使用
- ④クーラントタンクが 100L 位の場合、25L/min の OK ノズルを使用
- ⑤クーラントタンクが 50L 以下の場合、7L/min の OK ノズルを使用

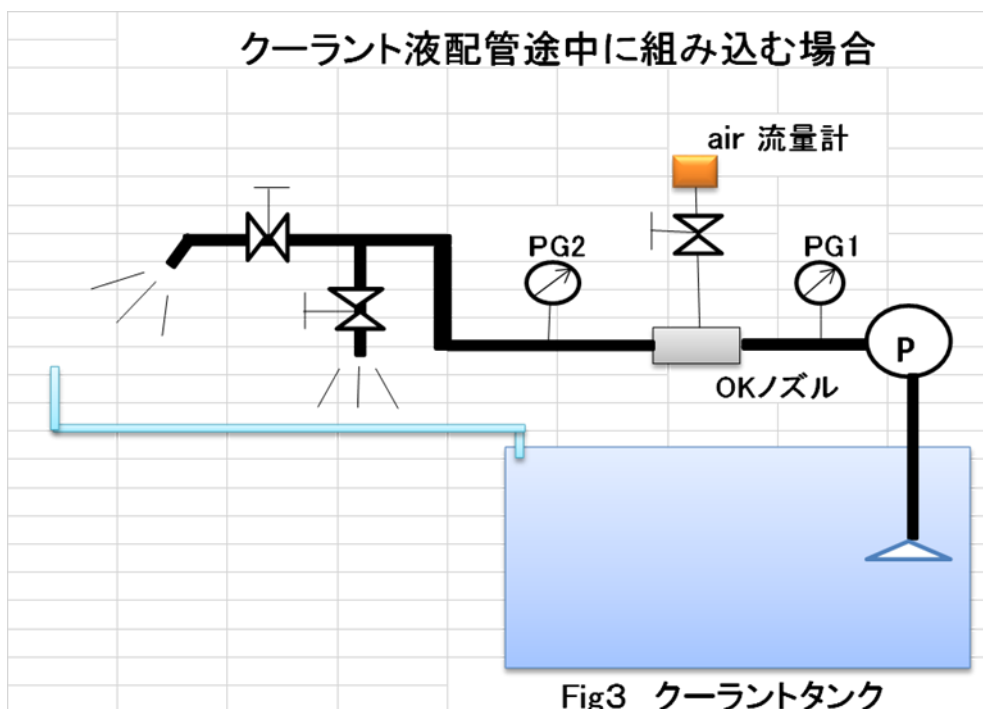


3. クーラントタンク配管途中にOKノズル設置

配管の途中に OK ノズルを付ける時は、クーラント液必要液吐出量を実測しOKノズルを選定します。

この場合、既存のクーラントポンプの性能曲線と配管の詳細が必要です。水溶性の場合液圧が0.15MPa 以下の場合、この方法は選択しない方がいいです。

下イラストの様に圧力計 2 個取付液圧をモニターします。気体自吸量は気体流量計を設置してください。高い背圧がかかると気体を自吸しませんので、イラストの様に背圧を逃がす回路を設けてください。



」

4. 各OKノズルの価格

問い合わせてください。