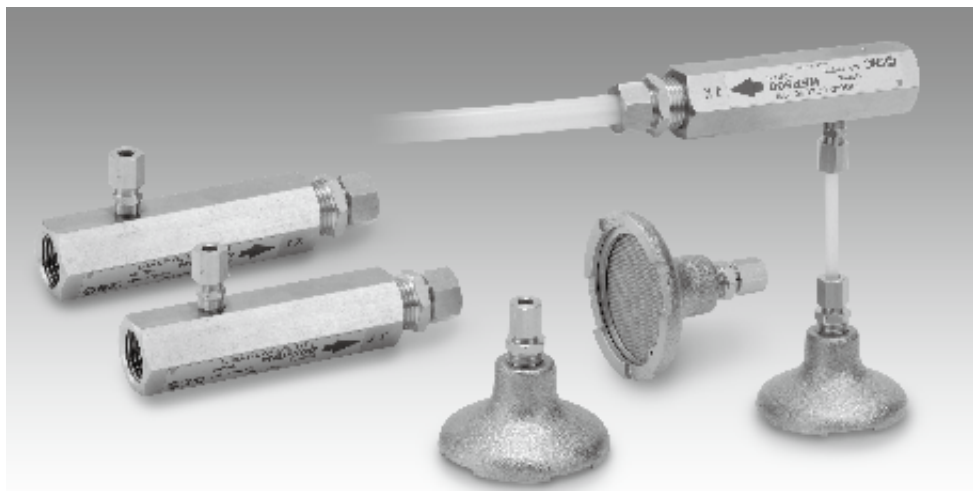


液体回收器

喷射型

HEP500-04



AL800
AL900
ALF
ALT
ALD
ALB
LMU
ALIP
AEP
HEP

省资源·省力化 —— 回收·再利用高价的切削油及研削油的泄漏液。

回收高价的切削油·研削油的泄漏液。

回收泵及加工物·切粉上所附的漏出的切削油·研削油。

回收作业无需人员操作

从繁琐的泄漏液回收作业中解放出来。

由于小型,安装,操作简单。

由于小型,所以不会占用面积,安装·操作也简单,且无需保养。

动力装置可利用已经设置的泵。

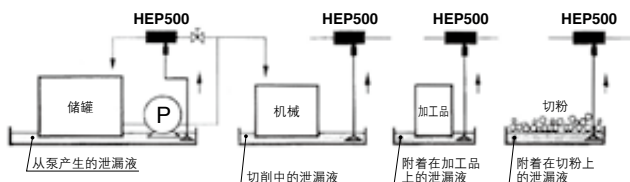
可利用已经设置的装置,不需要特别准备动力装置。

规格

型号		HEP500-04	
使用流体		水溶性	非水溶性
回收流体		切削油·研削油	切削油·研削油
最低使用压力		20kPa以上(0.02MPa以上)	
回收流量 L/min		0.8~2.7	0.01~1
连接口径※	液体回收器	IN	1/2(内螺纹)
		OUT	尼龙管φ12/e9
	滤网	泄漏液吸入口	带管接头(H06-01)
滤网过滤器		带管接头(H06-02)	
滤网		60目金属网	
材质	液体回收器	黄铜·无电解Ni-P合金	
	滤网	铸铁·无电解Ni-P合金	
重量	液体回收器	500gf	
	滤网	200gf	

※ 液体回收器与滤网的连接, 请使用尼龙管T0645。

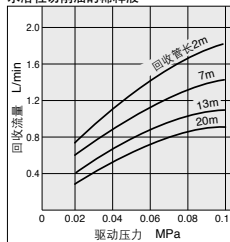
使用例



HEP500-04

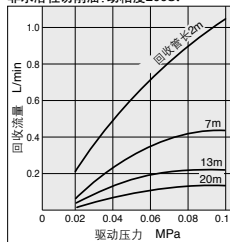
流量特性

水溶性切削油的稀释液

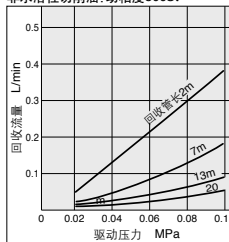


条件: 1. 扬程1m 2. 回收管(T0645)长

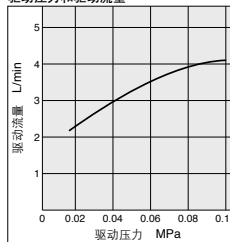
非水溶性切削油: 动粘度20cSt



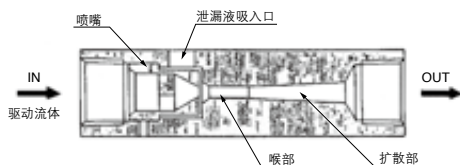
非水溶性切削油: 动粘度50cSt



驱动压力和驱动流量

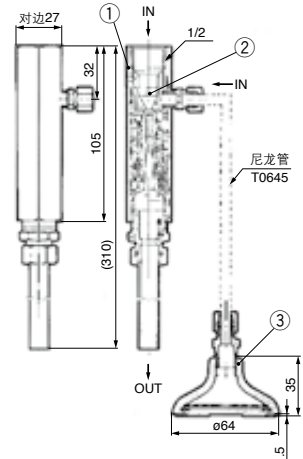


动作原理图



驱动流体在某流量以上时, 从IN侧(喷嘴/喉部/扩散部)流入, 在喉部引起冲突现象发生负压, 利用这个负压吸取泄漏液与驱动流体共同流向OUT侧, 返回储罐。

外形尺寸图



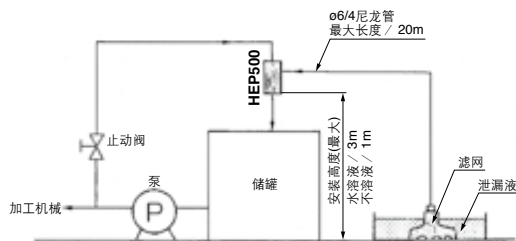
主要零部件

序号	零部件名称	材质	备注
1	本体	黄铜	无电解镀镍

可换部件

序号	零部件名称	材质	部件型号
2	喷嘴组件	黄铜	P257021
3	滤网主体组件	—	P257014A

配管方法



配管时的注意

- ①由向加工机械进行供给切削油·研削油的配管分支, 在液体回收器的IN侧配管, 这种场合, 如果设置了止动阀, 维护工作会很容易。
- ②安装时, 输出端口请在下侧或横向安装。
- ③液体回收器的安装高度, 水溶性液体的场合为3m, 非水溶性液体的场合限定为1m, 但是, 由于回收器的安装位置越高, 能力越低, 所以请考虑尽可能在低处安装。
- ④液体回收器与滤网的连接, 请使用尼龙管配管, 口径为ø6/ø4.5, 最大长度20m, 但是回收器的能力随着配管的加长而变低, 所以请尽量缩短配管。
- ⑤液体回收器的OUT侧, 请使用尼龙管(200mm)与储罐连接, 这时, 请不要将管的前端插入到液中, 有不能产生背压的场合。

安装注意事项

- ①回收流量受驱动压力、流体、流体的粘度、回收管长度、扬程等的影响, 根据条件会有无法回收的场合以及向滤网侧逆流的情况, 参照液体回收器的流量特性, 确认使用条件下后再使用。
- ②使用中, 泄漏液的吸取回收能力降低, 或者完全不能吸取时, 请考虑下列原因, 并进行检查。
 - 喷嘴堵塞的场合
拧松固定螺钉(M3 × 0.5带内六角), 从主体中取出喷嘴后, 进行清洁。
 - 滤网的金属网堵塞的场合
卸下C形弹性挡圈(公称尺寸52), 拆下金属网进行清洁。
- ③关于使用流体
使用流体为水溶性、非水溶性, 如使用此外的流体, 请另外进行咨询。