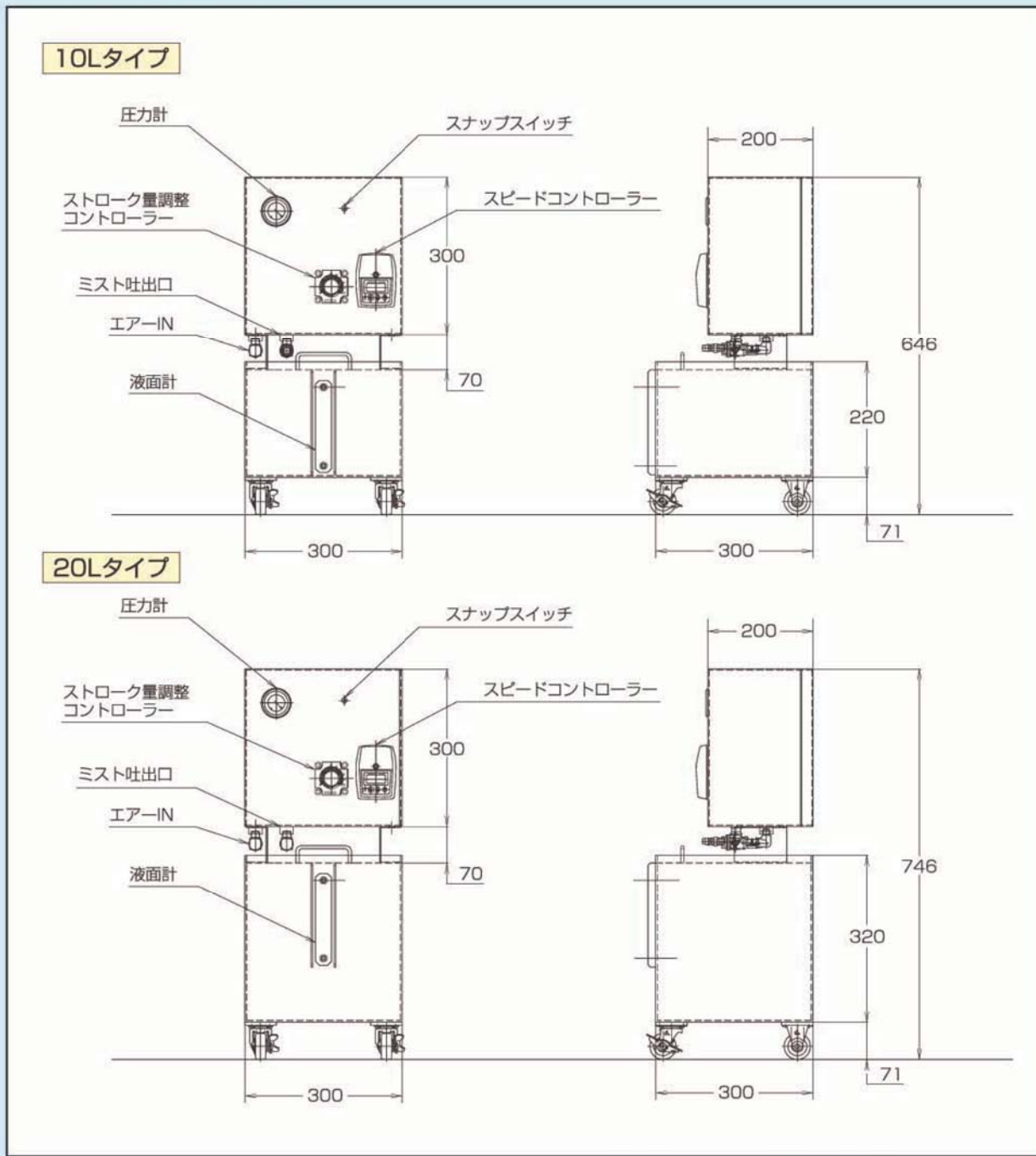


■外形寸法図 -mm-



注意 ここに記載した製品の仕様及び外観は、予告なしに変更することがあります。

セミドライ加工システム ミストジェット

GR-MJ-10L/20L



全ての操作をフロントパネルに終結

製造元



本 社 〒444-1211 愛知県安城市根崎町東新切33番地1
 TEL 0566-73-4161 FAX 0566-73-4078
 大阪営業所 〒566-0064 大阪府摂津市鳥飼中2-1-82
 TEL 072-653-3371 FAX 072-653-3371
<http://www.grow-ing.net>

販売元

Mist Jet ミストジェット

環境・安全

- 使用量が微量
0.5~36ml/min
- 工場から油が消え作業環境改善
- 切り屑の集塵がスムーズになる
- 人体に安全なシンセティックタイプ
- 生分解性がある
環境中に蓄積しない (ISO14001対策)

コスト削減

- 弊社指定専用液を使用しトータルコストの削減
10~50倍に希釈して使用
- ワークの洗浄・水切り不要
作業工程大幅削減
- 設備の簡易化
循環装置等の設備が不要
- 工具寿命が倍増 (200%)
水溶性ミストの高い冷却効果で熱の発生を抑える

生産性向上

- 生産性の向上
送り量及び切削速度大幅UP (150%)
- 加工精度及び仕上り面粗度の向上

仕様

機体寸法	W300×D300×H646 10Lタイプ W300×D300×H746 20Lタイプ
重量(乾燥重量)	10Lタイプ 約20kg 20Lタイプ 約25kg
タンク容量	10L又は 20L
ポンプ型式	GR-MJ-PU-1
供給エア圧力	0.2~0.7Mpa
クーラント噴霧量	0.5~36ml/min
主電源	単相AC100V 50/60Hz

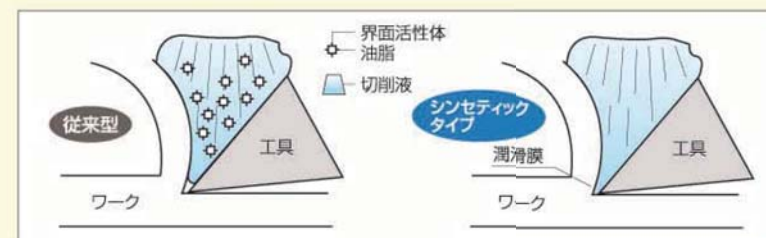
Grow Cool Mist ミスト専用液

特徴

① シンセティックタイプ

切削性や研削性を高めるため、従来は鉱油を使用してきました。
この製品では、それらに変わって新しく開発した油性剤の動きにより、刃先周辺部でのみ潤滑膜を形成し、その他の加工熱の影響を受けない部分では水そのものの様なサラッとした状態に保つことに成功しました。その結果、洗浄性・冷却性に優れ、なおかつ潤滑性も満足する製品です。

通常のシンセティックタイプにはない極圧性能がある為に、ステンレスやアルミ合金に対しても滑らかな切削・研削加工が可能です。



② 基本姿勢

環境破壊物質の発生が懸念される塩素の不使用や、有害物質の排出抑制の為にPRTR規制など切削液の成分に対する社会的規制が強まっています。

これらの動きについていくのではなく、むしろ積極的に安全性の高い製品を目指します。そして同時に、ランニングコストの削減と加工能率の向上も追及しています。



③ 幅広い機械に対応

洗浄性と潤滑性を両立しているため、切削加工においては重切削加工から仕上げ加工・高速加工・タップ/リーマ加工まで加工内容を選びません。泡立ちが少なく、消泡性がよい為、ミスト装置には最適です。

PHが低いので刺激が少なく、シンセティックタイプの中では、塗装に対する影響が小さいので、安心して作業が出来ます。透明持続性や対腐敗性能は万全です。

使用方法

① 希釈倍率

※必ず、**上水道水**で希釈して下さい

◎万能タイプ(GCM-110)

切削 20~40倍
研削 30~50倍

◎重切削タイプ(GCM-210)

切削 20~40倍
重切削 10~20倍
研削 30~50倍

なぜ水溶性ミストが優れるのか？

高速度切削域では、油性より水溶性ミストクーラントがはるかに優れる。

それは、

- ① 切削により熱せられた刃先に水溶性ミストクーラント液ををかけることにより、ミスト化された液が蒸発し、蒸発と同時に熱を奪う気化熱により、**刃先の温度を下げる**ことが出来る。
- ② ミスト専用液を使用し、作動油や切粉等の不純物が一切入っておらず、**クーラント液を一番よい状態で使用**できる。