

# すらちと〜る

## SLUDGE TORUGENTCHER



### ”すらちと〜る”は

- Wire cut electric discharge machine ฯลฯ เป็น "magnet holder" ที่จะจับตะกอนที่เกิดขึ้นในถังน้ำ,
- ตะกอนแม่เหล็กสามารถถอนได้อย่างง่ายดายโดย "Wiper cage"
- เมื่อติดตั้งใน "wiper cage" ก็สามารถติดตั้งในแนวตั้งหรือแนวนอน

### คุณลักษณะและคุณสมบัติ

Wire cut electric discharge machine ... เปลี่ยน "Filter" ของตัวกรอง "cycle"  
 Various grinding machines ... ใช้ควบคู่กันกับ "Magnetic Separator" จะทำให้ดีมาก  
 NC lathe, machining center ... ปัญหา การลดลงของน้ำมัน "supply pump"  
 Blade cutting machine ... การลดลงของ "cutting oil" และ "cutter wear"

### คุณสมบัติ

- 7000 Gauss ในรูปทรงด้านนอกของท่อและแรงแม่เหล็กสูง! มันคือ!  
 (Magnet คือ 12,000 Gauss),
- สามารถใช้งานได้มากกว่า 10 ปีในการใช้งานปกติ

### บันทึกการใช้งาน

เพราะคุณกำลังใช้แม่เหล็กที่แข็งแกร่งโปรดระวังเมื่อใช้งาน  
 โปรดอย่าใช้ที่อุณหภูมิสูง 100 °C หรือสูงกว่า

### ข้อมูลจำเพาะและขนาด

ST-321WC	Body Body SUS304 φ32 × 255	Coge SUS304 80 × 80 × 25	Wiper blade Nitrile rubber UPH324510(NOK)
----------	----------------------------------	--------------------------------	---

### เครื่องมือสอง

#### WEDM



#### grinding



### วิธีการใช้งาน

#### ใส่ในถังน้ำ



#### ใส่ในถังน้ำ



#### ดึงออกมาจาก "wiper cage"



#### ล้าง "wiper cage" และทำความสะอาด



# KANSEI CO.,LTD.

TEL:0-2937-3381~4 SUZUKI

## คุณลักษณะพิเศษและประสิทธิผลของ "Surajito~ru"

### "Surajito~ru" คือ อะไร

- ติดตั้งไว้ภายในถังน้ำ อย่างเช่น เครื่อง "Wire cut electric discharge machine", "Electric discharge machine", "Grinding machine",
- 1, เครื่องมือกลอื่นๆ หรือภายใน "Coolant tank"
  - 2, ทำหน้าที่ดูดจับเศษโลหะที่เกิดขึ้นจากเครื่องมือกลด้วยแรงแม่เหล็ก จึงช่วยยืดอายุการใช้งานของวัสดุสิ้นเปลืองอย่าง "filters" ฯลฯ
  - 3, เพิ่มความแม่นยำในการแปรรูปชิ้นงานให้คงที่ และช่วยลดความขัดข้องของเครื่องจักรให้น้อยลงได้อย่างมาก

### (คุณลักษณะพิเศษ)

- 1, สามารถลดภาระของ "filter" ให้น้อยลงได้ด้วยการใช้ "Surajito~ru" เพื่อดูดจับ "sludge"(เศษตัด โลหะ) ภายในแท็งก์น้ำด้วยเมื่อภาระการทำงานของ "filter" ลดน้อยลงแล้ว จะส่งผลให้ช่วงระยะห่างของการเปลี่ยน "filter" นานขึ้น จึงช่วยลดค่าใช้จ่ายในการเปลี่ยนชิ้นส่วนให้น้อยลงและช่วยลดต้นทุนจากการปฏิบัติงานเปลี่ยนชิ้นส่วน ฯลฯ ใต้อีกด้วย
- 3, เส้นผ่าศูนย์กลางภายนอก "Stainless steel pipe" เท่ากับ 7,000 Gauss และให้แรงดูดสูง ! ("Magnet body"12,000Gauss)
- 4, "body" ทำด้วย "stainless steel" (SUS304) จึงเป็นสนิมยาก ! (หากใช้งานตามปกติสามารถใช้งานได้ยาวนานกว่า 10 ปีขึ้นไป)
- 5, ด้วย "Wiper blade" สามารถกำจัด "Sludge" ออกได้อย่างง่ายดายในเวลาเพียงไม่กี่วินาที

### (ประสิทธิผล)

- 1, ยืดช่วงระยะเวลาในการเปลี่ยน "filter" ให้ยาวนานขึ้น
- 2, ติดตั้ง "Magnet" ไว้ใกล้ตำแหน่งที่ตกหล่นจากถังขึ้นรูปชิ้นงานลงมาจนถึงน้ำสกปรก และใกล้ตำแหน่งที่สามารถดูดขึ้นด้วยให้ดูดติดด้วยแม่เหล็กกับ "strong magnet" ดำเนินการซ้ำเช่นเดิมเพื่อกำจัดเศษตัดโลหะออกไป ช่วยลดปริมาณการเกาะติดกับ "filter" ให้น้อยลงและลดการอุดตันของ "filter" ให้น้อยลงด้วยเช่นกัน
- 4, การแช่ "Magnet" ทั้งไว้ในถังน้ำเป็นเวลานานจะทำให้ประสิทธิภาพลดลง การกำจัด "sludge" ด้วยการดูดจับด้วยแม่เหล็กอย่างสม่ำเสมอเป็นประจำเป็นสิ่งสำคัญ
- 5, เพิ่มความเที่ยงตรงในการขึ้นรูปชิ้นงานด้วยการดูดจับ "sludge" ขนาดเล็กมากที่หลุดรอดผ่าน "filter" ด้วยแม่เหล็ก! จึงช่วยลดสาเหตุความขัดข้องของเครื่องจักรให้น้อยลง
- 6, "sludge" ที่มีขนาดไม่เกิน "3 micron" อาจหลุดรอดผ่านช่องห่างของ "filter" หรือย้อนกลับไปยังถังขึ้นรูปชิ้นงานได้ ซึ่งอาจก่อให้เกิดผลกระทบต่อความเที่ยงตรงในการขึ้นรูปชิ้นงาน
- 7, และอาจส่งผลกระทบต่ออายุการใช้งานของ "pump" ได้ เนื่องจากมี "sludge" ปะปนเข้าไปใน "pump"

### กรณีตัวอย่างจริงของบริษัท A ใช้งาน "wire cut electric discharge machining" 20 เครื่อง

- เวลาในการขึ้นรูปชิ้นงานก่อนทดสอบ • • • ทำงานเฉลี่ย 10 ชั่วโมงต่อ 1 วัน • • เวลาที่ใช้เปลี่ยน "filter" ประมาณ 200 ชั่วโมง (ทำงานจริงประมาณ 20 วัน)
- 1, "filter" แบบ 2 ถึง • • • 25,000 เชน
  - 3, 1. กรณีปฏิบัติงานกำจัดเศษตัดโลหะโดยใช้ "surajito~ru ST-321 WC" 1 ชิ้นกับถังน้ำสกปรก
  - 4, รอบระยะห่างในการเปลี่ยนชิ้นส่วนจะขยายจาก 200 ชั่วโมงเป็น 300 ชั่วโมง
  - 5, ค่าใช้จ่ายในการเปลี่ยนชิ้นส่วนจำนวน 25,000 เชนต่อ 20 วันจะสามารถประหยัดลงไปได้ประมาณ 30% โดยอยู่ที่อัตรา 25,000
  - 6, 2.กรณีปฏิบัติงานกำจัดเศษตัดโลหะโดยใช้ "surajito~ru ST-321 WC" จำนวน 2 ชิ้น โดย 1 ชิ้นใช้กับถังน้ำสกปรก และอีก 1 ชิ้นใช้กับถังขึ้นรูปชิ้นงาน
  - 7, รอบระยะห่างในการเปลี่ยนชิ้นส่วนจะขยายจาก 200 ชั่วโมงเป็น 400 ชั่วโมง
  - 8, ค่าใช้จ่ายในการเปลี่ยนชิ้นส่วนจำนวน 25,000 เชนต่อ 20 วันจะสามารถประหยัดลงไปได้ประมาณ 50% โดยอยู่ที่อัตรา 25,000
  - 9, ความคิดเห็นของบริษัท A
  - 10, "new machine" และ "old machine" แม้ใช้งานภายใต้เงื่อนไขเดียวกันแต่ให้ผลลัพธ์ที่ไม่เป็นแบบเดียวกัน
  - 11, ซึ่งสาเหตุดังกล่าวนี้คิดว่าหากใช้ "surajito~ru" ในสภาพที่มีการทำความสะอาดถังน้ำสกปรก และกำจัดเอา "sludge" ออกไปก่อน
  - 12, เพื่อใช้แม่เหล็กดูดจับ "sludge" และอื่นๆ ที่จมตัวตกตะกอนอยู่ในถังน้ำสกปรกจะยิ่งช่วยเผยประสิทธิภาพการทำงานให้รวดเร็ว
  - 13, มีความคิดเห็นเป็นเช่นนี้