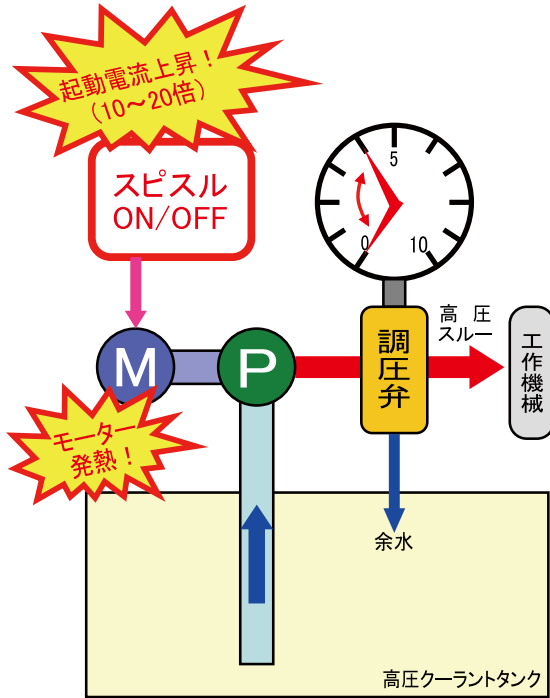


# 高頻度発停運転の対策について

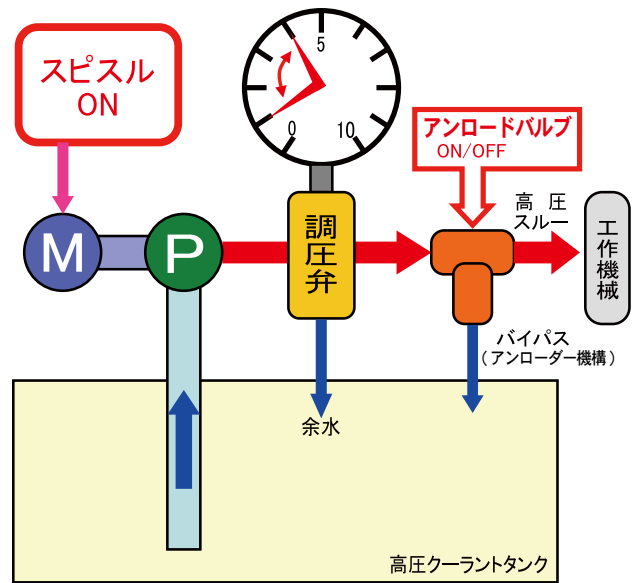
近年、マシニング・旋盤・複合加工機において、高頻度で発停運転を繰り返す使用環境を目の当りにします。しかし、その運転は高圧ポンプ・モーター・リリーフ・マグネット・サーマル等の寿命を縮めてしまい、損傷を招く恐れがあります。そこで本製品は、アンローダー機構を持たせて一定時間の起動を行うシステムを開発しました。

## ■一般的



- ①モーターを頻繁に ON/OFF させると起動電流により、電流値が上昇したまま定格まで落ちてこない。
- ②高圧ポンプ・モーター・リリーフバルブ・マグネット・サーマル等へ負荷が掛かり、損傷へと繋がる恐れがあります。(※高圧ポンプ・電装部品の寿命低下)

## ■アンローダー機構付タイプ



- ①吐出口にアンロードバルブを用いることで、モーターを頻繁に ON/OFF させる必要がなくなります。
- ②起動電流の上昇で高圧ポンプ・モーター・リリーフバルブ・マグネット・サーマル等へ掛かる負荷を回避できます。

### <アンローダー機構が有効!>

- ①マシニングセンターにおいて切削時に起動し、次の加工位置まで停止など、短時間で ON/OFF するプログラムを組まれている場合。
- ②旋盤において切削時に起動し、タレット回転時に短時間で ON/OFF するプログラムを組まれている場合。

### ⚠注意

高頻度の発停運転による電動機、及び高圧ポンプの損傷!

●電動機サイズにより制限されます。

5.5kW 以下：最大 40 回 / 時

10kW 以下：最大 20 回 / 時

10kW 以上：最大 15 回 / 時

※上記以外の始動 (ON) 頻度の場合は、ご相談ください。

# 液温管理について

高圧クーラント装置は、切削液を加圧するので断熱圧縮による発熱を伴います。また、加工点からも効果的に熱を奪うため、切削液の温度上昇は通常の使用に比べて高くなります。工程管理上必要であれば、クーラー装置の追加など適切な処置を行って下さい。