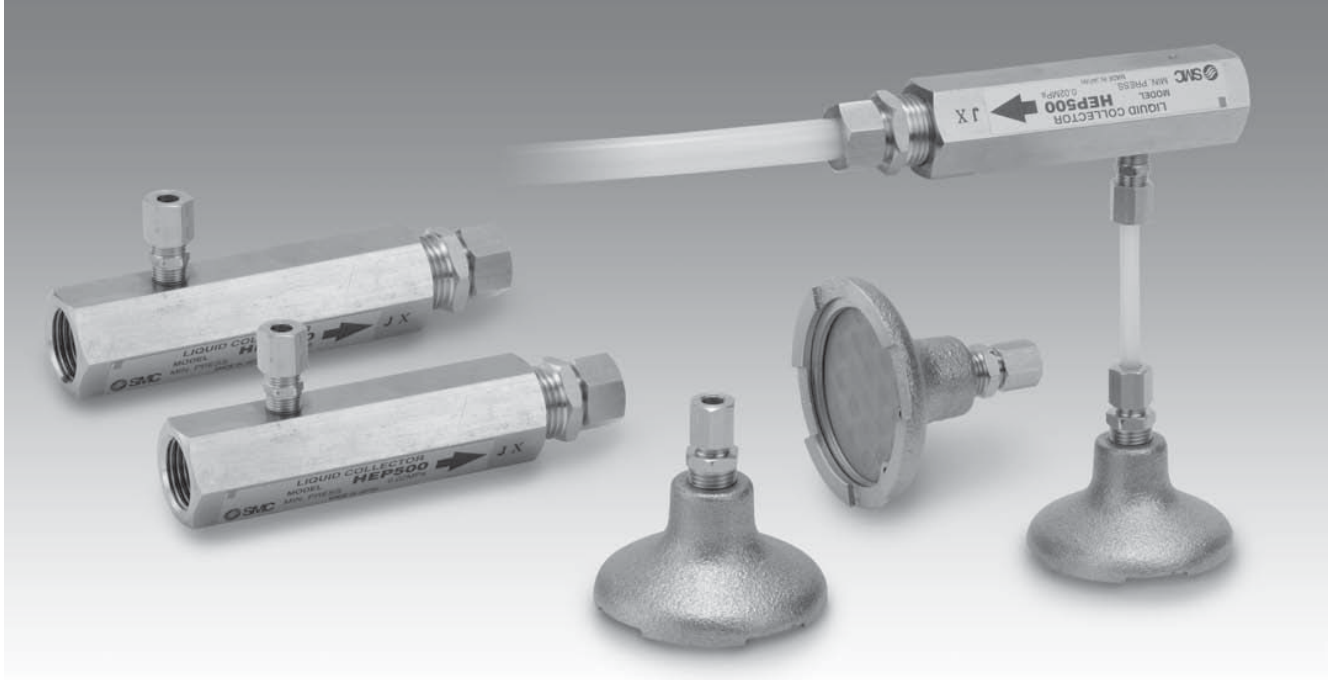


# 液體回收器 真空型

# HEP500-04



**省資源 · 省力化** —— 高單價的切削油或研磨油洩漏液的回收 · 再利用。

高單價的切削油 · 研磨油洩漏液的回收。

幫浦或加工物 · 切削粉沾附洩漏的切削油 · 研磨油的回收。

回收作業不需要人員操作。

省略麻煩的洩漏液回收作業。

小型，安裝、操作簡單。

小型化節省空間，可簡單的安裝 · 操作，且不需保養。

動力源可利用原有的幫浦。

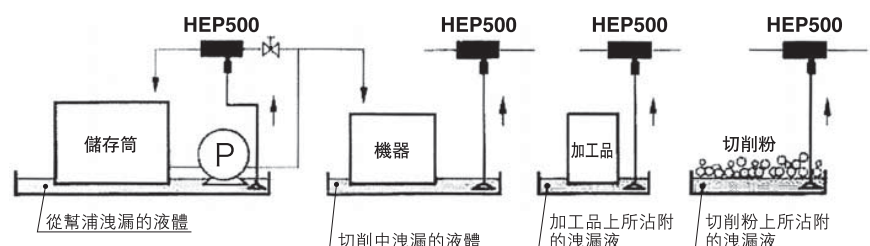
已裝置的幫浦可直接利用，不需要額外特別的動力。

## 規格

型式		HEP500-04	
使用流體		水溶性	非水溶性
回收流體		切削油 · 研磨油	切削油 · 研磨油
最低使用壓力		20kPa以上 (0.02MPa以上)	
回收流量 $\ell/\text{min}$		0.8~2.7	0.01~1
配管口徑※	液體回收器	IN	1/2 (母牙)
		OUT	尼龍管 $\phi 12/\phi 9$
	洩漏液吸入口		附接頭 (H06-01)
	濾網		附接頭 (H06-02)
濾網過濾度		60網目金屬網	
材質	液體回收器	黃銅 · 無電解Ni-P合金電鍍	
	濾網	鑄鐵 · 無電解Ni-P合金電鍍	
重量	液體回收器	500gf	
	濾網	200gf	

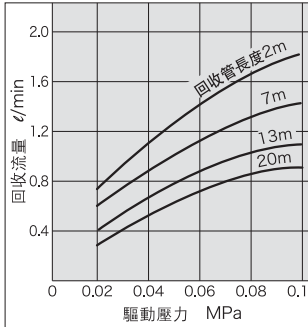
※ 液體回收器與濾網接續時，請使用尼龍管T0645。

## 使用例

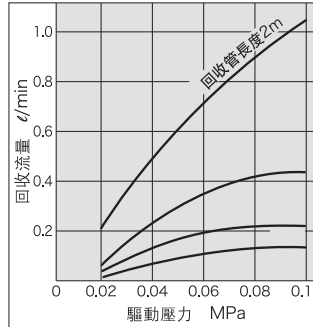


## 流量特性

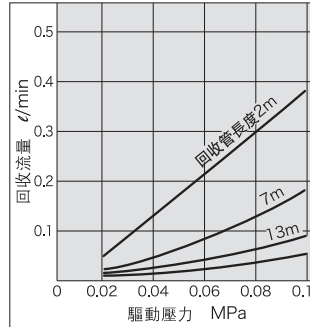
水溶性切削油的稀釋液



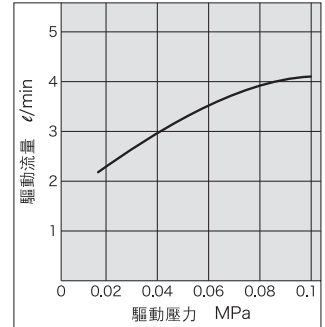
非水溶性切削油：動黏度20cSt



非水溶性切削油：動黏度50cSt

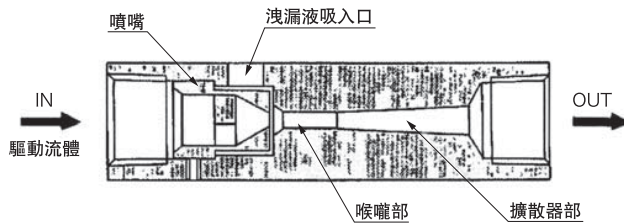


驅動壓力與驅動流量



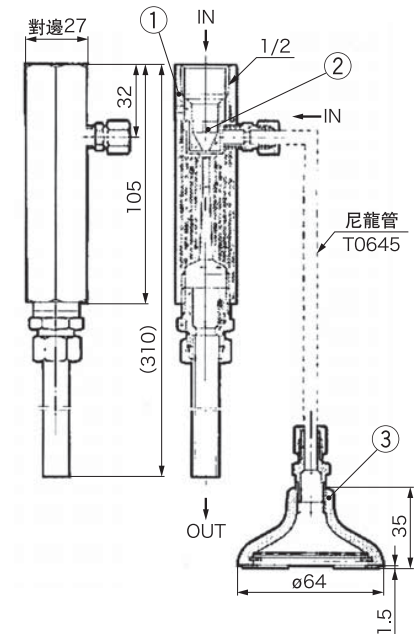
條件：1. 揚程1m 2. 回收管 (T0645) 長度

## 作動原理圖

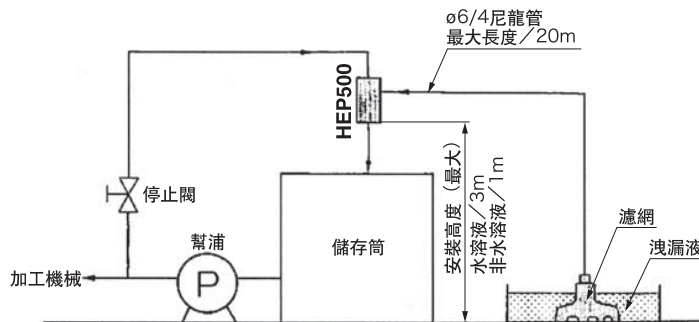


驅動物體流入IN側(噴嘴/喉嚨部/擴散器部)，於喉嚨部產生衝突現象而發生負壓。利用這個負壓，將洩漏液吸上並隨驅動流體一起由OUT側吐出，回到儲存筒。

## 外形尺寸圖



## 配管方法



## 主要部品

編號	零件名	材質	備考
1	本體	黃銅	無電鍍鍍

## 更換零件

編號	零件名	材質	零件型號
2	噴嘴Ass'y	黃銅	P257021
3	濾網本體Ass'y	—	P257014A

## 配管時的注意事項

- ① 切削油・研磨油供給加工機械配管處分歧至液體回收器的IN側的配管。這種配置方法，請裝置停止閥，以利維修保養。
- ② 吐出口朝下或橫向安裝。
- ③ 液體回收器的安裝高度，水溶性液體の場合為3m，非水溶性的場合為1m為限，但回收器安裝的位置越高，性能越低下，因此儘可能安裝在低處。
- ④ 液體回收器與濾網間接續請利用尼龍管。尺寸/ø6/ø4.5，最長20m為止，回收器的能力，伴隨配管越長越減，因此儘可能縮短配管長度。
- ⑤ 液體回收器的OUT側所配的尼龍管(200mm)請與儲存筒接續。這時，請不要讓液體進入配管的前端，因會產生背壓讓性能無法發揮。

## 安裝上的注意事項

使用中洩漏液的吸取回收能力下降或完全無法吸取時，可考慮為以下的原因。

- ① 噴嘴阻塞  
鬆動固定螺絲 (M3×0.5附內六角) 從本體內取出噴嘴做清除。
- ② 濾網的金屬網阻塞  
取下C形扣環 (公稱52)，取下金屬網做清除。
- ③ 使用流體  
使用流體為水溶性、非水溶性，除此之外，請與本公司確認。