



使用手册

产品名称：主轴中心出水

产品型号：QG-Z X C S

出厂日期：2018-11-15

东莞市乾冠机床附件有限公司

全国服务热线：4000382588

全国服务热线：4000382588

一、工艺参数:

- 1、过滤量: 20L/min
- 2、过滤介质: 切削液
- 3、过滤材料: 高精度钢网过滤器
- 4、过滤精度: 25-30 μ m
- 5、主轴中心出水设备占地: 500*670*900 (机壳外形)
- 6、高压泵参数: 380V/3.0KW
- 7、过滤原理: 布袋式
- 8、主轴中心出水设备运行方式: 与机床同步启动

二、设备主要组成

- 1、机壳箱体
- 2、袋式过滤器
- 3、高压泵
- 4、压力表
- 5、压差发讯器
- 6、气动清洗装置

三、工作原理

1. 将母体主机水箱利用管道与本设备进水口相连接, 通过主机上的水泵将乳化液 (或油) 供至本机滤筒内。

2. 滤筒内的乳化液 (或油) 从下往上、由外往内通过本机内的滤网滤袋, 通过高压泵将过滤后的乳化液 (或油) 由出水口抽出至循环使用, 碎屑杂质则被阻挡在滤袋表面上。

3. 当滤袋表面的碎屑过多时, 滤筒内部上下会产生压力差, 显示在压力表

上, 当压差达到设定预警值时, 则自动 (或手动) 启动气管阀门, 利用高压空气从上到下、从内往外将滤袋表面上的碎屑杂质清楚下来, 并通过排屑管口排出或重新回到母体主机水箱, 重新循环过滤。

4. 过滤示意图:

四、操作方法

- 1、安装到机床使用的高压油管, 连接油箱出提升泵出口油管至进液口。过滤机第一次使用时, 应在水箱内加入足量溶液, 大约距水箱上盖 20-30mm。液位控制器及其浮子应处于正常状态。
 - 2、连接好油泵、电源线及液位控制线, 接好各部分电路。
 - 3、试运转高压泵, 注意运转方向。
 - 4、试运行, 调节油泵压力至机床所需压力。
 - 5、使用中的过滤机, 搬运时应把液箱中的水排出后吊运。

五、设备特点

1. 去除切削冷却液 (油) 中的各类金属, 非金属细微杂质, 尤其适用于各类精加工机床。
 2. 提高加工精度, 防止切削液的老化, 延长刀具寿命, 维修方便。
 3. 由于箱体的整体尺寸设计, 既增加了过滤面积, 又减少了占地面积。

六、安装与吊运

- 1、安装使用时, 设备不可出现两侧偏斜的情况, 其倾斜度不得大于 5° - 10° 。

七、注意事项

1、定期检查电路；2、定时检测压差装置；3、定时检查压力。

八、附表

- 1、中心出水设备图纸
- 2、设备外观图
- 3、产品合格证

检验合格证

出厂编号：QGZXC S-20180911

检验项目	要求	实测	备注
外观	表面整洁、无磕碰、划痕	合格	
外形	符合图纸尺寸	合格	
喷漆	色泽均匀、无流痕	合格	
颜色	客户指定	合格	
电压	380V/50HZ	合格	
功率	最大 18.5KW	合格	
最大流量	20L/每分钟	合格	
电控装置	无		
噪音	<70dB (A)	合格	
运行试验	24h	合格	

本产品经检验合格准予出厂

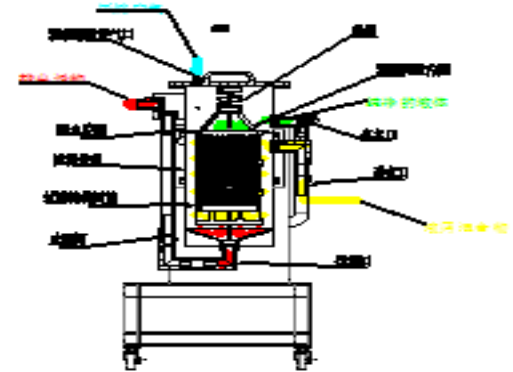
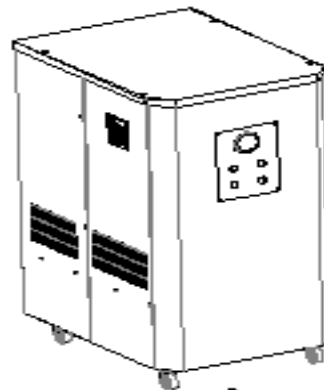
检验员：

年 月 日

全国服务热线：4000382588

全国服务热线：4000382588

图纸外观示意（仅供参考）

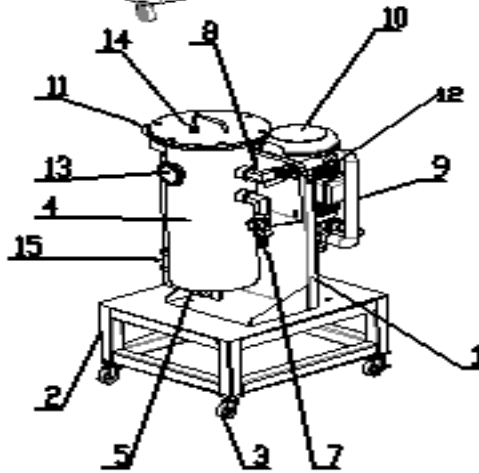


技术方案说明:

1. 将主机水箱利用管道与本设备进水口相连接, 通过主机上的水泵将乳化液 (或油) 供至本机滤筒内。

2. 滤筒内的乳化液 (或油) 从下往上、由外往内通过本机内的滤网过滤, 通过高压泵将过滤后的乳化液 (或油) 由出水口输出至管车使用, 碎屑杂质则被阻挡在滤袋表面。

3. 当滤袋表面的碎屑过多时, 滤筒内部上下会产生压力差, 显示在压力表上, 当压差达到设定报警值时, 则自动 (或手动) 启动气阀, 利用高压空气从上到下、从内往外将滤袋表面上的碎屑杂质冲刷下来, 并随过排管口排出或重新回到主机水箱, 重新循环过滤。



序号	名称	规格	数量
1	主机水箱		1
2	滤筒		1
3	滤袋		1
4	滤袋		1
5	滤袋		1
6	滤袋		1
7	滤袋		1
8	滤袋		1
9	滤袋		1
10	滤袋		1
11	滤袋		1
12	滤袋		1
13	滤袋		1
14	滤袋		1
15	滤袋		1