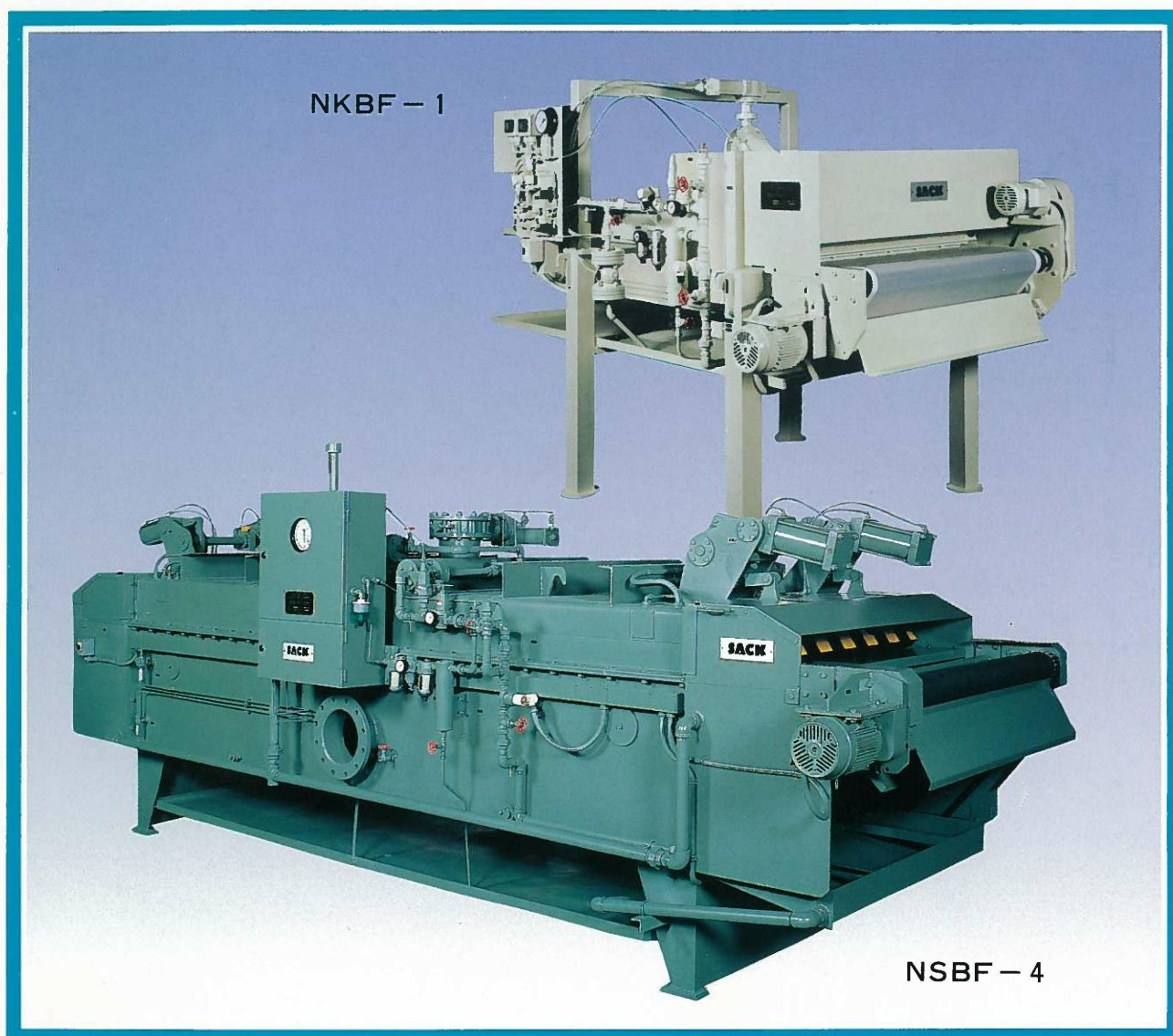


ノリタケ ザック加圧式ベルトフィルタ

金属の切削・研削油剤用





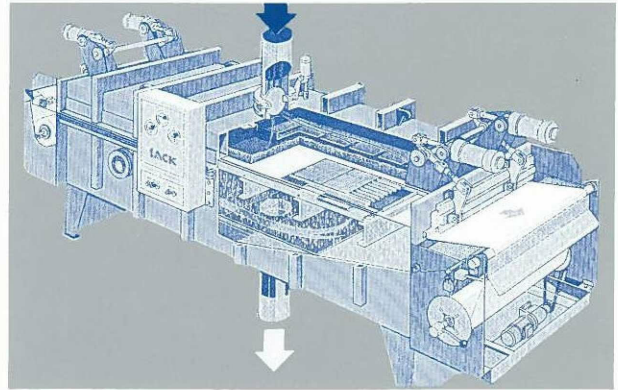
ノリタケザックベルトフィルタは、西独 M D S (Mannesmann Demag Sack GmbH) が開発した加圧式密閉型自動ベルトフィルタに、研削、研磨の総合メーカーである、ノリタケが独自の濾過技術を加えて、国産化した、高性能クーラント濾過装置です。

■特長

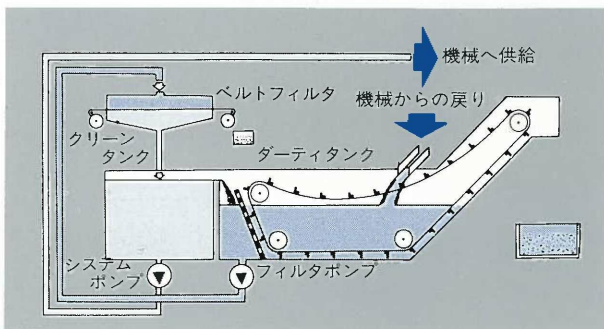
- 濾過室上部長手方向の両側にエアシリングにより、トグル機構を介してフラップの開閉を行い、左右方向はビームとエアホースの組合せによりシールします。これらの機構を利用して濾過室の完全シールが可能となります。
- 汚液が外部に洩れることがありません。
- 最大1.5気圧（通常1気圧）まで濾過可能、従ってケーキ濾過が有効に働き、フィルタベルトが長寿命で、かつ濾過精度がよい。
- エアブローにより脱水効果がよく、ケーキ状のスラッジの脱水率が高い。
- 通常はフィルタベルトのみで濾過が可能ですが、より高精度の濾過が必要な場合は濾紙を併用し、更に補助濾材（珪藻土等）も使用でき精密濾過が可能となります。

■NSBF型加圧式ベルトフィルタ

汚液は、分配板を介して均一に濾過上部室に圧入され、フィルタベルト、金網の順に流れ濾過ケーキができ、下部室に濾液が導かれます。その間、両側の開口部は閉じています。本装置には圧力スイッチ、タイマーが標準装備されており、これらが設定値に達すると自動的に再生工程に入り、汚液が停止され、上部室に圧縮空気が導入され同室の残液を下部室に押し出した後、濾過ケーキを脱水します。次に圧縮空気を停止させ、フラップを開いてフィルタベルトを更新させ、ケーキはスラッジ箱に落とします。後、開口部が閉じて新しいサイクルに入ります。再生は約3分で終了します。フィルタベルトはエンドレス使用のため長期間使用出来ます。



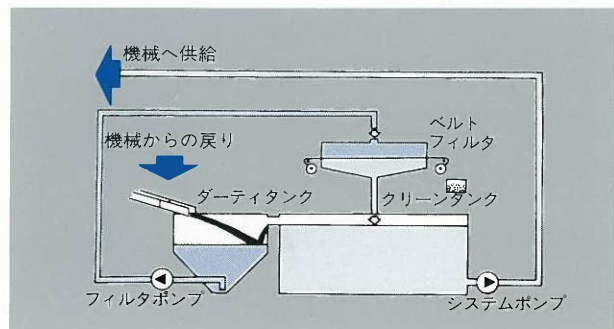
●ダーティタンクにチップコンベアを使用する場合 (切削一般)



切粉が大量に発生する場合には、フィルタに対する負荷を軽減する為に、濾過の前に沈澱工程を設けます。汚液は、チップコンベアのあるダーティタンクに流入しウエッジワイヤスクリンのある仕切壁により一次濾過された液をフィルタポンプにより自動ベルトフィルタに圧入します。濾液はクリーンタンクに流入します。

この内の一部、すなわち、全体の10～20%はオーバーフローとしてクリーンタンクからダーティタンクへ戻されます。このようにして、クリーンタンクを常時満水状態にしておきます。

●ダーティタンクを円錐形にしてチップコンベアを使用しない場合。(研削一般)



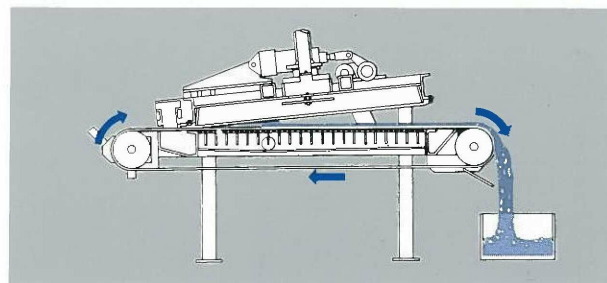
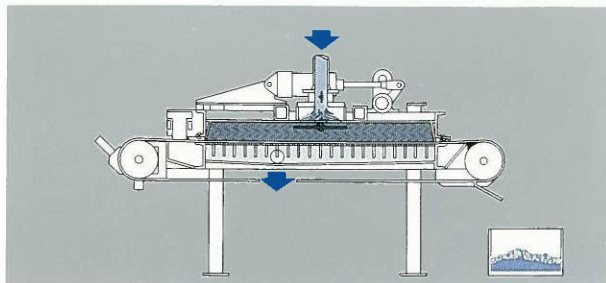
切粉の発生量が少ない汚液は、底が円錐形になった円筒形のタンクに、円周の接線方向から流入します。従って汚液が渦状に攪拌されることになり、切粉が液内に均一に分布した、汚液をフィルタポンプにより自動ベルトフィルタに圧入します。濾液はクリーンタンクに流入します。この内の一部(全体の10～20%)はオーバーフローとして、クリーンタンクからダーティタンクへ戻されます。このようにして、クリーンタンクを常時満水状態にしておきます。再生時間の液は、クリーンタンクより充分補給できます。



NKBF型ヒンジ加圧式ベルトフィルタ

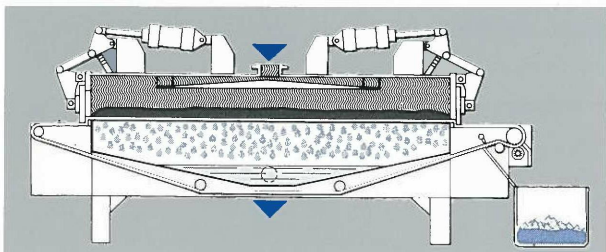
原理はNSBF型ベルトフィルタと同じ密閉型です。

濾過室の開閉は、2本のエアシリンダとトグル機構とにより動作します。従って、圧縮空気の圧力が低下しても、開口部が開くことはありません。フィルタベルトはポリエステル製で圧縮空気が導入され同室の残液を押し出し濾過ケーキが取り除かれます。



濾材ベルトの種類と使用方法

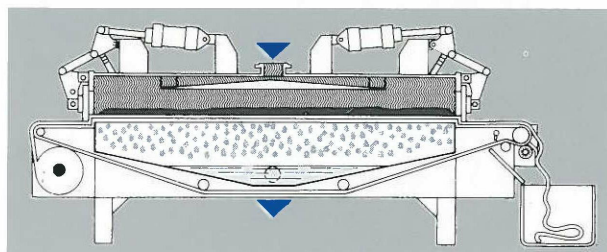
● エンドレスベルト



フィルタベルトは、ポリエステル、ナイロン織布をエンドレスベルトとして使用できます。

再生時、フィルタベルトが引き出し方向に移動し、そこでケーキがかき取られ、フィルタベルトは、回転ブラシと圧縮空気により、清浄されます。フィルタベルトの使用した部分の後に直ぐ清浄された部分が後続するので、巻き戻しの必要がないだけ再生時間が短くなります。

● サポートベルト



濾紙を使用する場合には、サポートベルトを補強ベルトとして使用します。

サポートベルトが濾紙を支持していますので、軽くて安価な濾紙を使用することができます。

再生時には、上の濾紙は下のサポートベルトと一緒にローラにより引き出され、濾紙はその上の上のケーキと一緒に、スラッジボックスの中に入ります。

型式選定基準

型 式	濾過面積(m ²)	最大処理能力 (M/Cへの供給量) L/min		
		アルミ、スチール切削	スチール研削(水溶性)	スチール研削(油性)
NKBF-0.5	0.5	~750	~400	~200
NKBF-1	1	~1500	~800	~400
NSBF-2	2	~3000	~1600	~800
NSBF-3	3	~4500	~2400	~1200
NSBF-4	4	~6000	~3200	~1600
NSBF-5	5	~7500	~4000	~2000

※ 以上の標準型以外にも特殊型としてご要望に応じて設計・製作致します。

主仕様

フィルタ 型 式	ベルト巾		フィルタ本体外形寸法 約 長 × 巾 × 高 m	所要設置 面 積 (操作面積 を含む) m ²	濾紙消費量 / 再 生 m ²	所要動力 (フィルタ本体) KW	圧縮空気 (4.5-6kg/cm ²) N m ³ /再生	重 量 (フィルタ本体) kg
	ベルト	濾紙 濾布						
	m	m						
NKBF-0.5	1.00	1.10	1.3×1.3×1.7	8	0.9	1	1.0	1,400
NKBF-1	1.00	1.10	2.3×1.3×1.8	10	1.8	2	1.5	2,200
NSBF-2	1.00	1.10	4.2×1.3×1.8	12	3.2	2	2.5	3,200
NSBF-3	1.30	1.40	4.4×1.6×1.8	15	4.4	2	3.5	4,100
NSBF-4	1.30	1.40	5.4×1.6×1.8	18	5.7	2	4.5	4,500
NSBF-5	1.30	1.40	6.4×1.6×1.8	20	7.0	2	5.5	5,300

研削・研磨の総合メーカー

NORITAKE

ノリタケカンパニー

濾過装置販売部

〒451 名古屋市西区則武新町3-1-36

TEL 大代表(052)561-7111

(内線 4611・4612・4613)

ダイヤルイン (052)586-2761・2762

- 東京支社 / 東京都港区虎ノ門1-13-8
TEL 代表(03)501-6341
- 北関東支社 / 小山市大字栗宮字宮内1934-1
TEL 代表(0285)24-3295
- 南関東支社 / 川崎市川崎区境町15-19
TEL 代表(044)233-0148
- 名古屋支社 / 名古屋市中区新栄2-1(ノリタケビル4階)
TEL 代表(052)961-9171
- 大阪支社 / 大阪府摂津市南千里丘2-29
TEL 代表(06)319-1161
- 広島支社 / 広島市東区光町2-2-10
TEL 代表(082)262-0106
- 北九州支社 / 北九州市小倉北区鍛冶町2-4-7(ノリタケビル3階)
TEL 代表(093)551-4081
- 出張所 / 室蘭・仙台・日立・千葉・高崎・川崎・藤沢・埼玉・新潟
茨城・富士・甲府 ●浜松・豊田・桑名・富山・岡谷・岡
崎・小牧 ●加古川・安来・四国・京滋・福山 ●徳山・福
岡・鹿児島

■代理店