

路弘科技切削液除油除颗粒除臭设备

产品名称	路弘科技切削液除油除颗粒除臭设备
公司名称	杭州路弘科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:路弘 处理量:2-5m/h 尺寸:140x85x135cm
公司地址	浙江省杭州市滨江区西兴街道江陵路88号9幢北座106室
联系电话	057187206251 15858132448

产品详情

技术原理路弘科技切削液综合处理设备以公司绿色专利技术—水力空化技术为核心，结合多级过滤、共聚气浮、流体切割、负压等多项技术手段，净化处理切削液中的杂油、颗粒物和微生物。既能有效去除切削液表面的浮油，又能通过微破乳去除溶解在切削液中的结合油。既能有效去除切削液中的大颗粒物，又能有效去除亚稳态 μm 级小颗粒物。既能杀灭切削液中产生的微生物，又能形成抑制微生物滋生的环境，从源头控制恶臭产生。

产品优势1. 综合解决方案，同时有效解决切屑液使用过程中颗粒物、杂油和发臭三大问题2. 纯物理技术，不破坏切削液有效成分，处理后的切削液经检测符合再利用要求3. 24小时在线自动处理系统，使用方便，维护工作量小

应用价值1. 降低生产成本：延长切削液使用周期（2-3倍）、实现资源再利用（50%）、减少危废排放（>60%）2.

延长刀具使用寿命：减少刀具磨损、控制加工温度、延长刀具寿命3. 提升加工质量：去除微米级小颗粒、减少工件表面划痕、保证精密加工、提高产品合格率4.

降低环保风险：减少危废排放量、减轻环保负担、防范环保法律风险5.

改善职业健康：抑制微生物、消除恶臭、避免皮肤损伤、降低用工风险

应用效果

应用案例案例一：某汽车变速系统、传动系统、电池系统等核心系统精密机械加工上市企业机床加工过程中会产生大量铝屑，在排屑过程会有部分切削液随着铝屑被排出，虽然单台机床每天的切削液损耗量并不大，但是机床较多，时间较长，导致有大量的切削液浪费。应用我司“净来利”切削液净化及循环再利用处理系统后，切削液中的浮油去除率高达99%，8um以上粒径的杂质，去除率达90%以上，同时对微生物生长有较好的抑制作用，避免切削液变质发臭。平均每星期回收5吨铝屑带液，为用户创造了巨大的切削液用液和危险废物处理成本。

案例二：某新能源汽车电机壳体生产企业，特斯拉一级供应商切削液在使用过程中发臭、表面含有大量浮油、微颗粒，经常需要更换切削液，每年小长假后切削液特别臭，导致100多台机床的切削液要全部更换掉，造成严重的浪费。曾经试用过传统的切削液净化设备，无法解决现场切削液碰到的问题。我司为用户安装了一台“净来利”设备，并配备了设备支架和取液小车。用户需要处理机床切削液时，用储液小推车抽取切削液，并推行至“净来利”旁边进行净化处理，处理完成后，通过小推车送至机床回用。