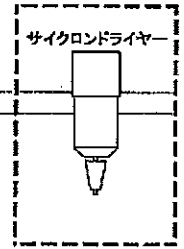
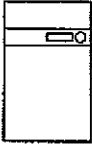


実績例⑤

エアコンプレッサー



建設機械
エア式ドリル用

【従来】他社のMAX5000L/minタイプを採用していた。

【採用後】実際の流量が4000L以下ということと、本体価格が半分以下になるということでコストがかなり下がった。

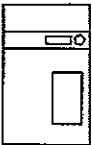
塗装機械
塗装ガン供給用

【従来】初期採用のため、競合商品との相見積りとなっていた。

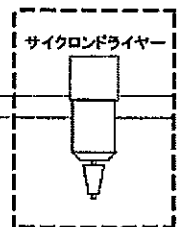
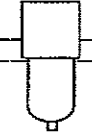
【採用後】価格、性能比較のすえ、採用。現在1万台以上採用されている。

実績例⑥

ドライヤー内蔵
エアコンプレッサー



エアフィルタ



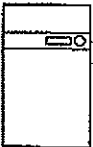
自動車修理工場
塗装ブース
エア供給用

【従来】エアフィルタのみ付けてスプレーガンでの塗装を行っていたがコンプレッサー設置場所から離れているので水分発生が確認された。

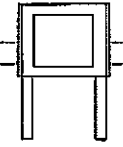
【採用後】設置後は水分発生の心配がなくなりダストも取るのでエアフィルタも不必要として他のブースでも検討。

実績例①

エアコンプレッサー



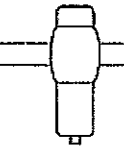
アフタークーラー



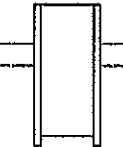
エアタンク



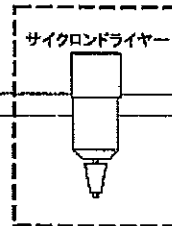
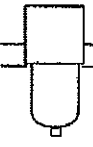
メインラインフィルタ



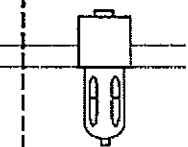
冷凍式ドライヤー



エアフィルタ



スーパーミストフィルタ



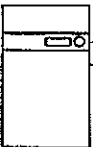
自動車部品工場
加工機
エアバース用
ローダー用
アンローダー用

【従来】精密機器まで対応できるシステム構成になっているがエアフィルタの除去粒子 $5\mu\text{m}$ からスーパーミストフィルタの $0.01\mu\text{m}$ を使用していた為、スーパーミストフィルタのエレメントの目詰まりが早く、価格の高いフィルターを交換しなければいけなくなっていました。

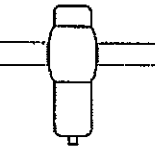
【採用後】上記の図の通り設置したらスーパーミストフィルタの目詰まりがなくなりランニングコストを抑えることができた。

実績例②

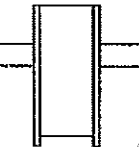
エアコンプレッサー



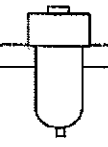
メインラインフィルタ



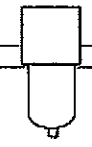
冷凍式ドライヤー



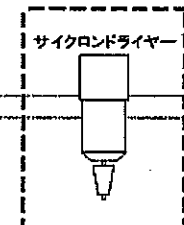
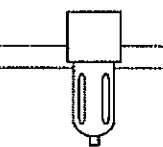
ドレンフィルタ



エアフィルタ



オイルミストフィルタ



食品工場
自動包装機
ラッピング用
パレタイザー用
エア供給用

【従来】エアコンプレッサーから配管が途中で5本に分岐しており一番離れているところで100M以上になっているので5本中2本の配管から結露などで水分が発生し、各フィルタにもドレンが溜まり、末端機器に悪影響を与えていた。

【採用後】各フィルタを乗り越えてきたドレンに関しては、すべてサイクロンドライヤーで除去することができた。