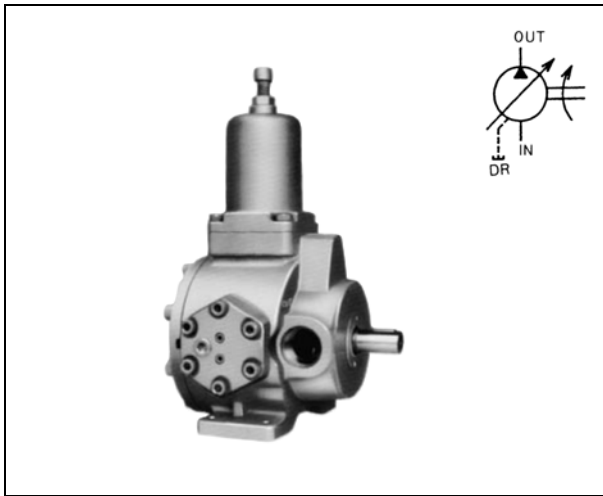


■ 冷却液用叶片泵



该冷却液用叶片泵与传统泵完全不同，是专为长度较长的工件设计的切削油送油泵。

● 特点

1. 寿命长，高性能。
2. 因为是可变泵，所以不需要溢流阀。
3. 已形成系列化，可根据用途选择适合的排出量。
4. 安装尺寸与传统的液压泵相同。

● 规格

型 号	空载时的排出量 L/min		最大使用压力 MPa		压力调整范围 MPa		转 速 min ⁻¹	
	1,000min ⁻¹	1,200min ⁻¹	SO	SW	SO	SW	最 大	最 小
WVP-VD1-G30-※-B	25	30	7	4	3~7	2~4	1,200	750
WVP-VD1-F30-※-B								
WVP-VF1-L56-※-B								
WVP-VF1-L90-※-B								
WVP-VF1-L120-※-B								
WVP-VG1-G160-※-B	130	160	7		3~7			

(注) 1. 压力调整范围是指空载时的压力调整范围。转向是从机轴端观察为右转。
2. 型号中的※标记是：使用非水溶性切削油时为 SO。
使用水溶性切削油时为 SW。

● 使用注意事项

泵的选择：泵的特性因使用液、空载设置压力和回路等条件而异，选择时请适当留有余量。

● 操作

1. 安装

基本上与变量型叶片泵 HVP-V ※ 1 系列相同。
请将泵吸入口安装在与油面的同一平面或其下方。吸滤器和滤网的位置与油箱底部的距离不得低于 200mm。
泄油管直径应与泵泄油口直径相同或在其之上，请务必将管头放入油中。

2. 切削粉的清除

请在设计油箱时，预先考虑可以清除切削粉。在进入滤网的切削粉积到 50 μm 之前，请将其清除。

● 切削粉的管理标准

切削油的种类	使用压力 MPa	污染物浓度 mg/L	污染物浓度 μm	加工品材料
水溶性切削油	3 以下	500 以下	50 以下	铝 (AL) 铁 (Fe)
	3 ~ 4	250 以下		
非水溶性切削油	4 以下	500 以下		
	7 以下	250 以下		

3. 切削油

可用于 WVP-V ※ 1 系列的切削油和推荐切削油如下：

切 削 油 的 种 类	使用压力 MPa	稀释倍率 倍	推荐油型和品种	油 温 °C
水溶性切削油	3 以下	50 以下	JIS K 2241 W1 种 1 ~ 3 号 W2 种 1 号 (仅限海克林 CF1 (三洋化成))	5 ~ 50
	3 ~ 4	25 以下		
非水溶性切削油	4 以下	——	JISK2241 1 种 1 ~ 5 号 2 种 1 ~ 4 号、11 ~ 14 号	
	7 以下	——		

4. 保养管理

● 吸滤器和滤网的检查

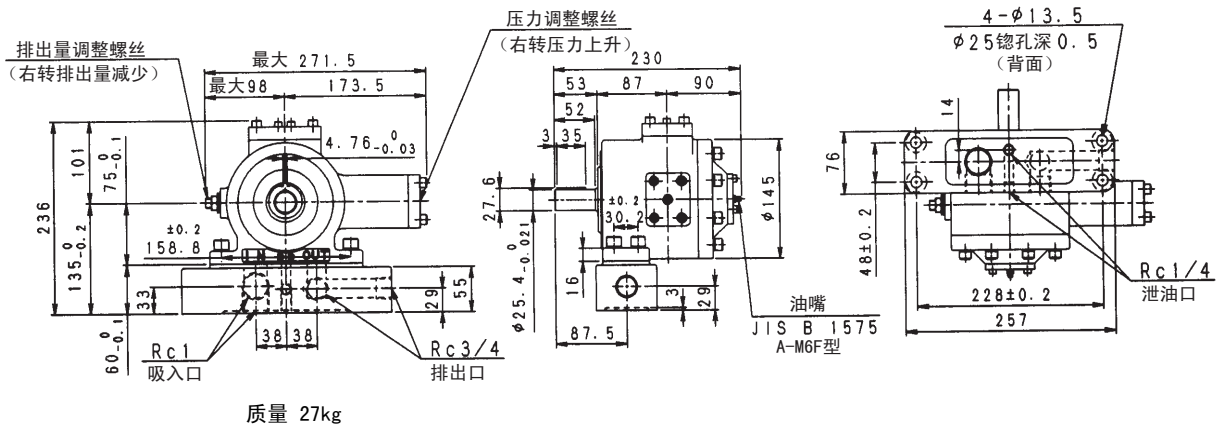
为了防止现象气穴、延长泵的使用寿命，请务必在泵的吸入口安装真空计。当真空计达到 150mmHg 以上时，请检查吸滤器和滤网并将附着物冲洗干净。另外，请使用过滤精度在 150 网眼以上的滤网。
(注) 请严格遵守上表中的稀释倍率值。

● 水溶性切削油的检查

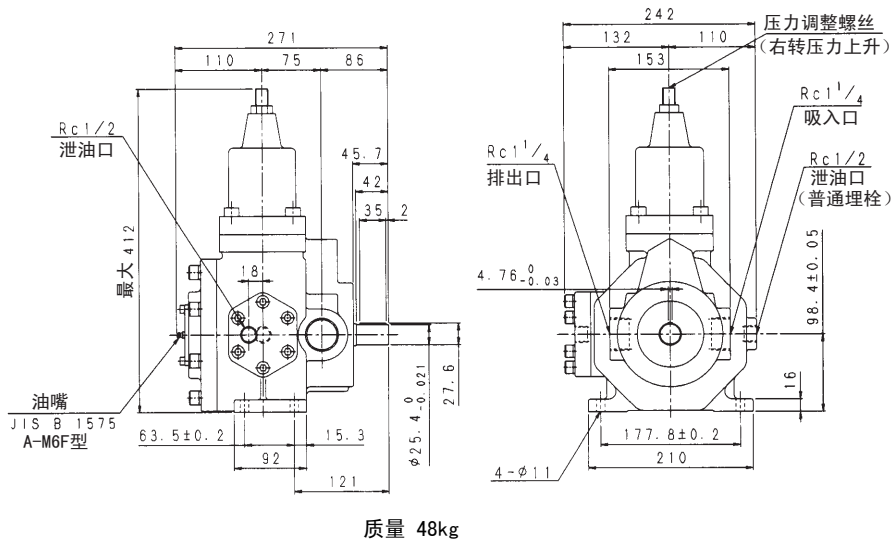
使用水溶性切削油时，请进行检查以防止出现诸如防锈性降低、腐坏 (产生细菌) 等。如果防锈性降低，会造成泵内生锈并导致性能降低和泵的寿命缩短等。另外，如果腐坏并产生细菌，会造成吸滤器和滤网堵塞，并对泵部件造成腐蚀。

● 外观尺寸图

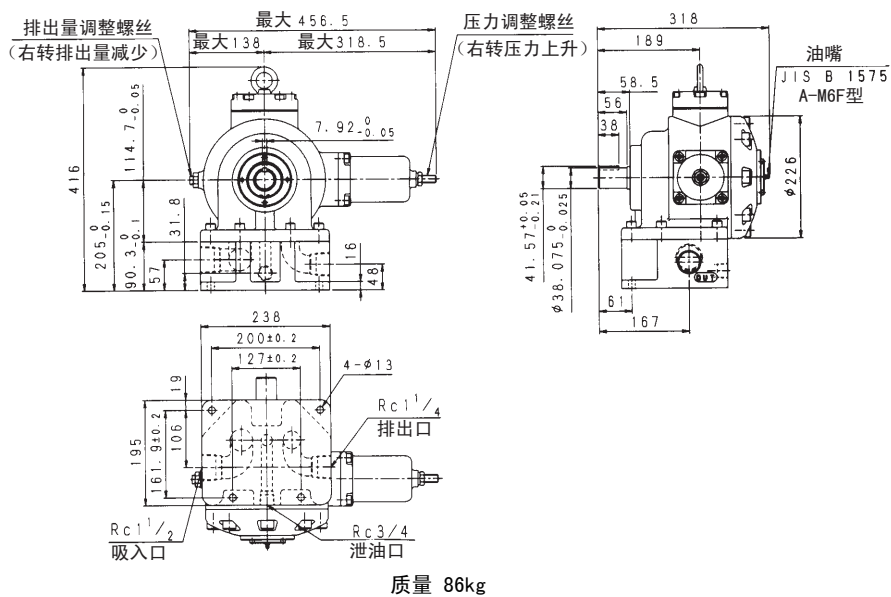
● WVP-VD1-G30-※-B



● WVP-VF1-L-※-※-B

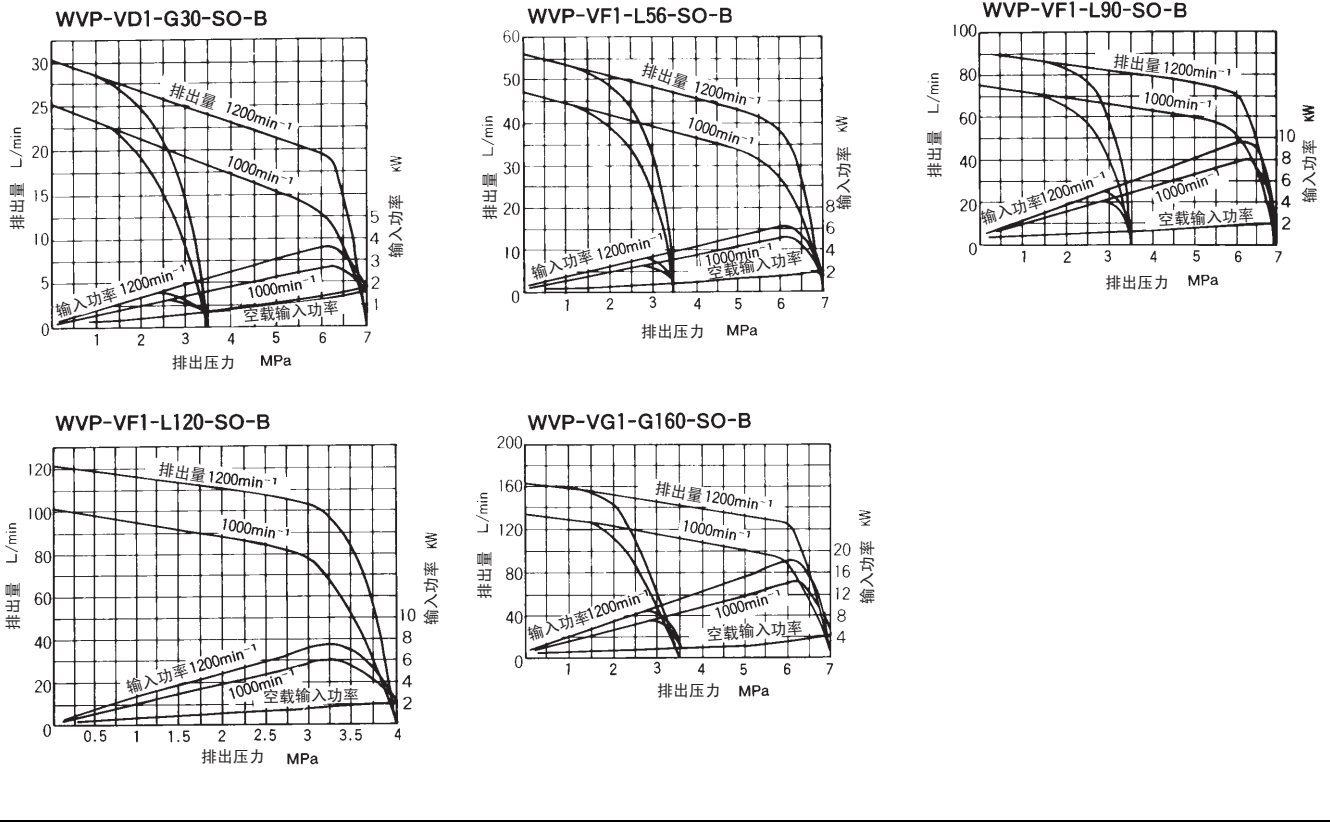


● WVP-VG1-G160-※-B



● 特性

● 用于非水溶性切削油 (条件: 温度 30 °C、粘度 10.7mm²/s)



● 用于水溶性切削油 (条件: 温度 30 °C、粘度 0.9mm²/s) 切削油 W1 种 2 号 50 倍稀释

