



Alfie 绿色净化解决方案

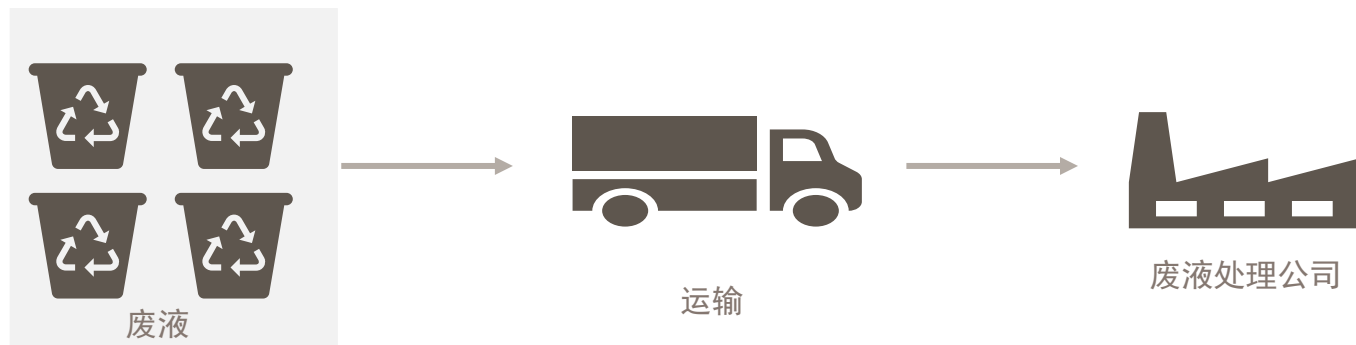
- 高效离心分离，快速净化切屑液，环保安全
- 显著降低切削液使用和处理成本

Alfie 绿色解决方案



- 三相离心分离

传统解决方案



Alfie 绿色解决方案



案例分享

- 乳化切削液应用

客户：某著名汽车部件制造商

- 机床加工产生的含油含渣切削液极大影响加工精度，并导致切削液变质，废液大量产生提高危废处理成本
- 切削原液使用量：50 吨/年（配比12%）
- 废液产生量：约450吨/年
- 切削液成分：污油、铝屑



- ✓ 废液处理成本：3000元/吨*450=135万元
- ✓ 切削液用量：50吨*20000=100万元
- ✓ 滤纸及其他耗材：50万元

Alfa Laval 方案：Alfie500三相分离 同时分离出污油及细微颗粒

- 单台处理量500L/h，可满足30-50台机床液槽切削液回收利用
- 采用紧凑型移动装置，不同机床液槽之间切换处理轻便快捷
- 三相离心式分离一步完成，及时去除污油和固体杂质，分离效率高
 - 液相回收：高于95%，减少废液产生
 - 油相回收：高于90%，污油集中处理
 - 及时分离、回用，提高机加工品质，减少切削液消耗
 - 无滤芯易耗品，维护和更换成本低
- PLC控制，操作简单，维护方便



Alfie 500

	分离前	分离后
切削液组分	污油含量约5% 杂质含量约1%	<ul style="list-style-type: none"> • 污油含量降至0.5%以下 • 固体颗粒物含量降至0.1%以下

- ✓ 处理方法：4台Alfie 500 可延长切削液使用寿命至少50%
- ✓ 废液处理节省估算：135-135/1.5=45万元
- ✓ 切削液用量节省估算：100-100/1.5=33万元
- ✓ 耗材减少估算：15万元

共可节省成本>93万/年，可降低成本33%



案例分享

- 清洗液应用

客户：某机械有限公司

- 加工后零件使用柴油清洗，再用65摄氏度巴索品牌清洗液冲洗零件，无有效过滤手段，每3个月整体更换液槽（5m³）
- 清洗液使用量：20吨/年
- 废液产生量：20吨/年
- 污染成分：柴油、金属粉末、灰尘



- ✓ 废液处理成本：3000元/吨*20=6万元
- ✓ 清洗剂用量：20吨*20000=40万元

Alfa Laval 方案：Alfie500三相分离 同时分离出柴油及细微颗粒

- 设备放于清洗液槽旁路循环净化
- 连续不断分离出柴油及粉尘颗粒，保证清洗液清洁度，提高工件表面精度；
- 分离出的柴油回收利用

	分离前	分离后
组	柴油含量约2%	• 降至0.3%以下
分	杂质含量约0.5%	• 至0.1%以下



Alfie 500



分离出的柴油

- ✓ 处理方法：4台Alfie 500 延长清洗液使用寿命100%
- ✓ 废液处理节省估算：10*3000=3万元
- ✓ 清洗液用量节省估算：10*20000=20万元

共可节省成本23万元/年



מחנה