

## 5. 切削油装置

### 5. 1 切削油剤

切削油には大別して、水溶性切削油と不水溶性切削油があり、その中でも非常に多くの種類があり、又切削条件によって異なるので特に指定しません。本機では、なるべく水溶性切削油および活性不水溶性切削油は避けて、不活性不水溶性切削油を使用して下さい。不活性不水溶性切削油には、次のようなものがあります。

分類	種類	備考
鉱物油	灯油 軽油 スピンドル油 マシン油等	軽切削用 冷却剤用
脂肪油	ラードなたね油 大豆油 ひまし油 合成油等	油性剤として鉱油 極圧油 に混合して用いる
混合油	鉱物油+脂肪油	切削条件に応じて混合比を 変える
極圧油	塩化油 硫塩化油 不活性塩化油等	重切削用

## 5. 2 給油 排油 洗浄

### a. 給油

テーブル上面またはベース部の給油口から給油して下さい。

タンク容量は、約 26 L です。

### b. 排油 洗浄

コラム後部のカバーを取り、切削油の吸い込み側から切削油を汲み出して下さい。

また、この場所および、ベース前部より洗い油にて洗浄して下さい。

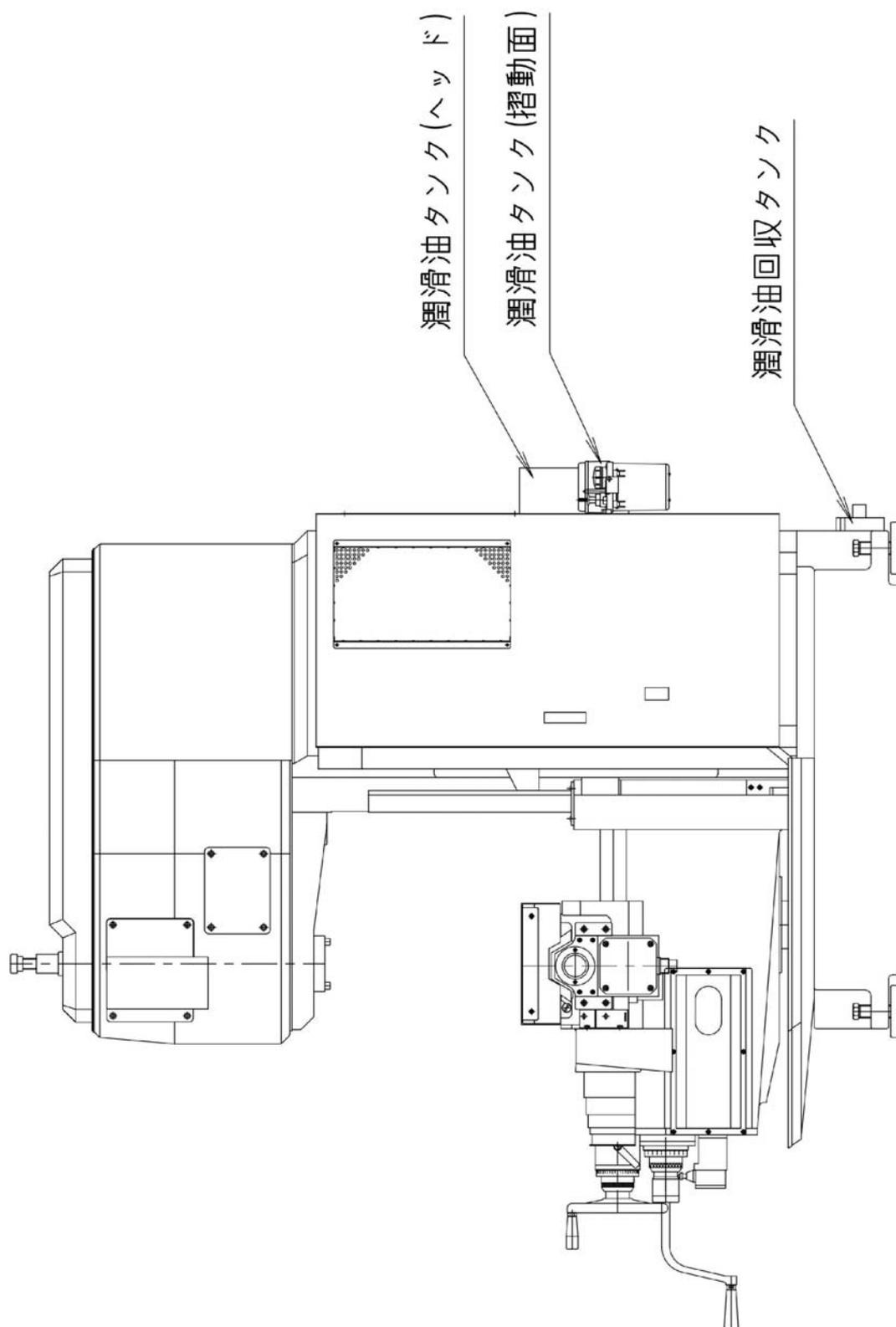
## 5. 3 操作

主操作盤の「切削油」入切ボタンを「入」にすると、切削油ポンプが作動します。

切削油の吐き出し量は、コラム左側のコックで調整します。

## 6. 保守・調整

### 6. 1 給油個所説明



## 6. 2 給油一覧表

給油箇所	給油方法	容 量	給油取替時間	推奨油
ヘッド	コラム後部のタンクの給油口から油窓の上部まで給油して下さい。	20 L	1回/1年	スーパーマルパス32 (エネオス)
ニー、サドル、テーブル	電気ボックスの後方に付いている自動給油ポンプの給油口からタンクにいっぱいになるまで給油して下さい。	2 L	250時間の運転後に補給して下さい。	エウエイ SF68 (エネオス)
切削油装置	5. 切削油装置参照			

注) 本機ヘッドの潤滑は、シーケンス制御により給油を行っていますので、運転準備ON時及び主軸回転時、ヘッド前部の確認窓より油が循環していることを確認して下さい。  
給油は運転準備ON時3分間、その後は主軸回転時供給します。

注) 本機摺動面の潤滑は、自動間欠ポンプにて自動給油を行っていますので、主軸回転時及び軸移動時、自動給油ポンプ内のウォーム軸が回転しているかどうか確認して下さい。  
給油は5分毎に設定した量を供給します。