

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、つぎ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

○給油

テーブル上面又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26Lです。

○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出して下さい。

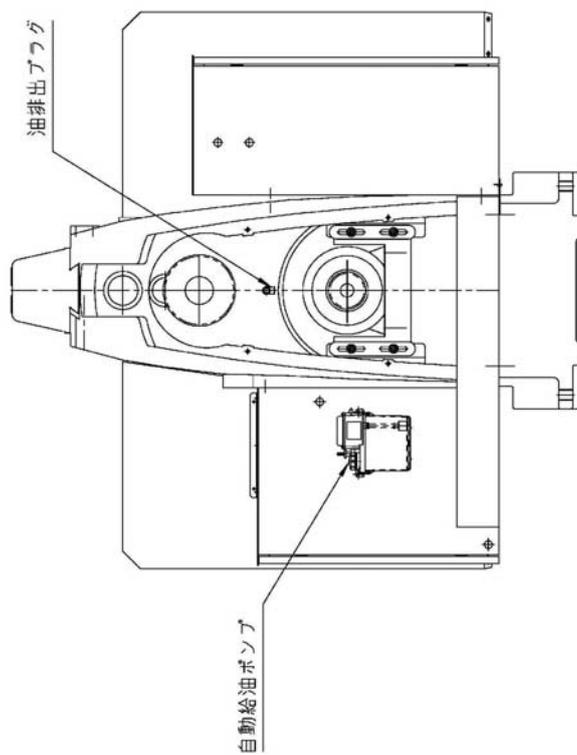
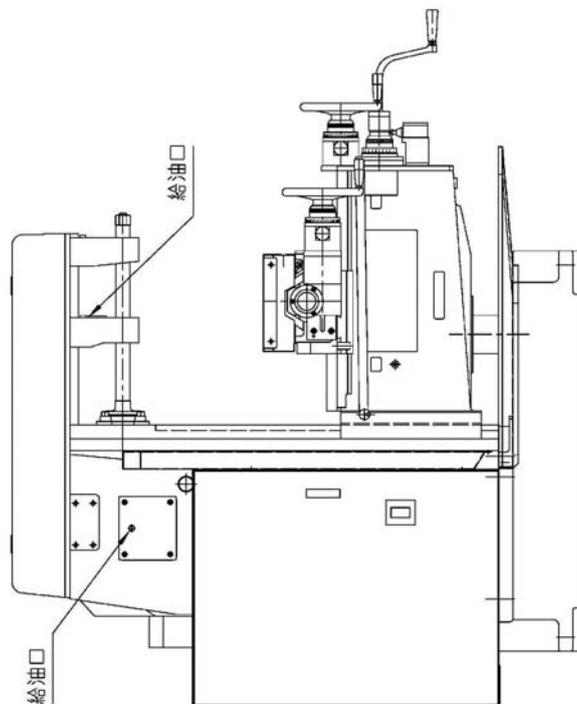
又この場所及び、ベース前部より洗い油にて洗浄して下さい。

5. 3 操作

主操作盤の切削油入り切りスイッチを「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、コラムから出ているノズルのコックにて調整します。

6. 潤滑

6. 1 給油箇所



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	コラム後部のカバーを外し中央部の油排出プラグより油を抜きとった後、コラム左側面上部の給油口より給油して下さい。	9L	1回/1年	スーパーマルパス32 (エネオス)
ニー・サドル・テーブル各摺動面	サーボアンプ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いっぱいになるまで給油して下さい。	2L	250時間の運転後に補給して下さい。	エウエイ SF68 (エネオス)
アーバサポート	6. アーバサポート参照			

注) 本機ヘッドの潤滑確認は主軸回転時ヘッド左側面の確認窓より油が潤滑していることを確認して下さい。

注) 本機ヘッドの潤滑油交換の際は油受け等を用いてベルト等に油が付着しないように作業して下さい。

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。