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、また切削条件によって異なるので特に指定していません。本機では、なるべく水溶性切削油及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　経由　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。

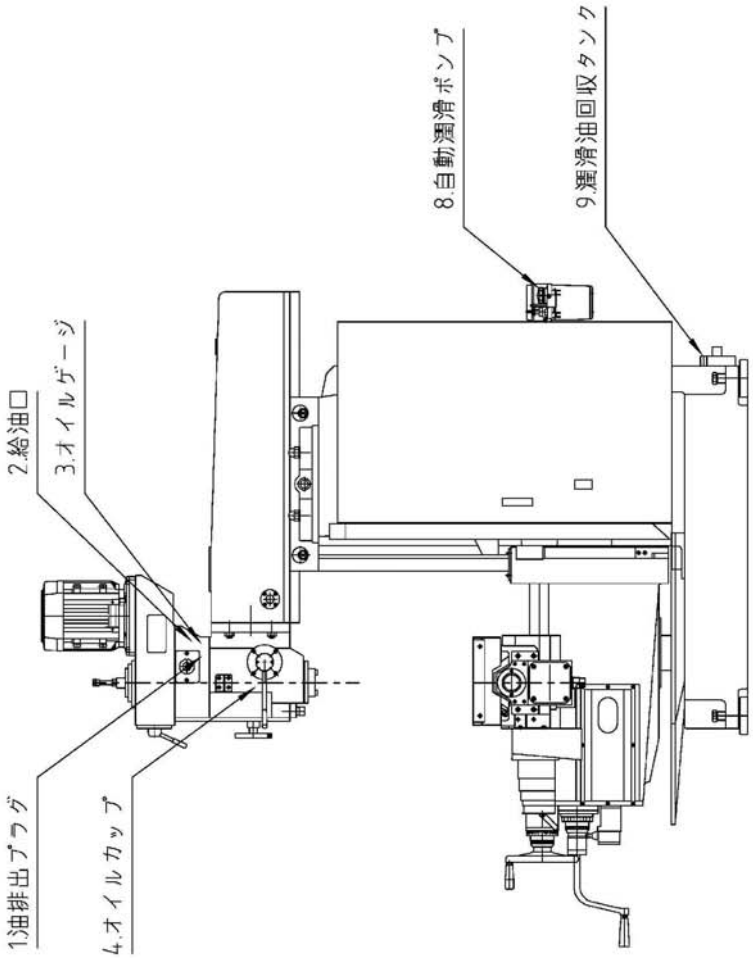
ｂ．排油、洗浄
コラム後部のカバーを取り、切削油の吸い込み側から切削油を汲み出して下さい。
また、この場所及び、ベース前部より洗い油にて洗浄して下さい。

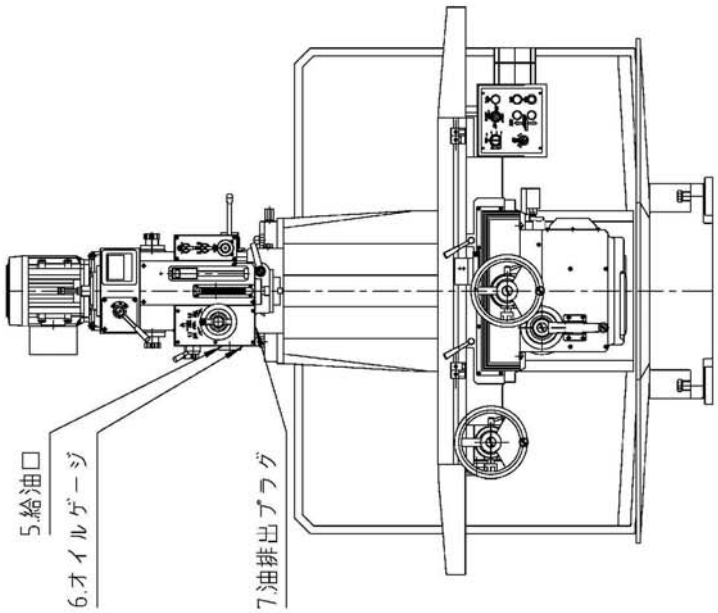
５．３　操作

主操作箱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。
切削油の吐出し量は、コラム左側のコックで調整します。

６．潤滑

６．１　給油箇所


1.油排出プラグ
2.給油口
3.オイルゲージ
4.オイルカップ
8.自動潤滑ポンプ
9.潤滑油回収タンク


5.給油口
6.オイルゲージ
7.油排出プラグ

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	ヘッド右側面の給油口 ② から油窓 ③ の中央まで給油して下さい。 潤滑油を取り替える時は、油抜きプラグ ①を外して下さい。	0.2ℓ	１回／６ヶ月 ～１年	ｽｰﾊﾟｰﾏﾙﾊﾟｽ 46 (ｴﾈｵｽ)
	ヘッド左側面の給油口 ⑤ から油窓 ⑥ の中央まで給油して下さい。 潤滑油を取り替える時は、油抜きプラグ ⑦を外して下さい。	0.2ℓ	１回／６ヶ月 ～１年	ｽｰﾊﾟｰﾏﾙﾊﾟｽ 22 (ｴﾈｵｽ)
	油さしでオイルカップ ④ に注油して下さい。		1 回／1 日	
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 ⑧ 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。	タンク容量 2ℓ	250 時間の運転後に補給して下さい。	ﾕﾆｳｪｲ SF68 (ｴﾈｵｽ)

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。