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 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

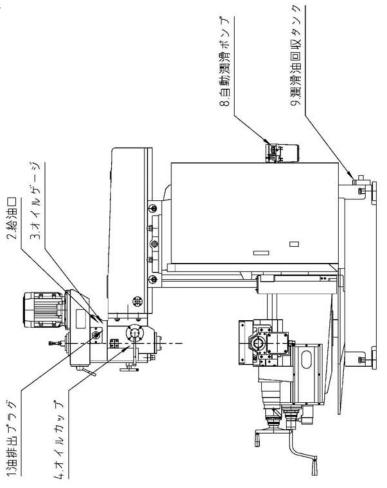
コラム後部のカバーを取り、切削油の吸い込み側から切削油を汲み出して下さい。 また、この場所及び、ベース前部より洗い油にて洗浄して下さい。

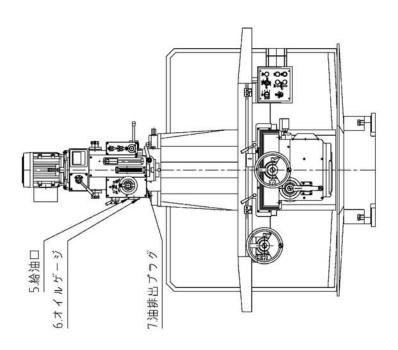
5.3 操作

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





6. 2 給油一覧表

給油方法	容量	給油取替時間	推奨油
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	0.20	1回/6ヶ月 ~1年	スーハ゜ーマルハ゜ス 46 (エネオス)
は、油抜きプラグ ① を外して下さい。	0.20	1回/6~日	7- n° - 7 l\ n° 7
⑤ から油窓 ⑥ の中央まで給油して下さい。	0. 24	~1年	22 (エネオス)
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。			
油さしでオイルカップ ④ に注油して下さい。		1回/1日	
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。	タンク 容量 20	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)
	へ② 央い 潤はを へ⑤ 央い 潤はを 油④ サの動油 の③ て えグ 油油し だら給 取きさ 面窓 し を抜て 側窓 し を抜て 側窓 し を抜て で油 ン付って で油 ン付って で油 ン付って で油 ン付って るグ カー で は で から かっと から で から	 へ② (2) 一次 (2) 一次 (2) 一次 (2) 一次 (3) 一次 (4) 一次 (5) 中さい。 間に (6) 一次 (7) 一次 (8) 一次 (8)	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、外して下さい。 へッド左側面の給油口の給油の中央まで給油して下さい。 の・1回/6ヶ月で1年 (1)を外して下さい。 の・20 1回/6ヶ月で1年 (2)から治油の中央まで約100円では、1回/6ヶ月で1年 (3)から治油して下さい。 でおいる。 潤滑油を取り替える時は、かしでオイルカップでを外しでオイルカップでを外してオイルカップでを外してボックスの後に対して下さい。 カーでボアンプボックスの後に補給して下さい。 の給油になるまで給油しているまで給油しているまで給油している。

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。