

## 10. 切削油装置

### 10.1 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
鋳物油	灯油 軽油 スピンドル油 マシン油等	軽切削用 冷却剤用
使用油	ラードなたね油 大豆油 ひまし油 合成油等	油性剤として鋳油 極圧油 に混合して用いる
混合油	鋳物油+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

### 10.2 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

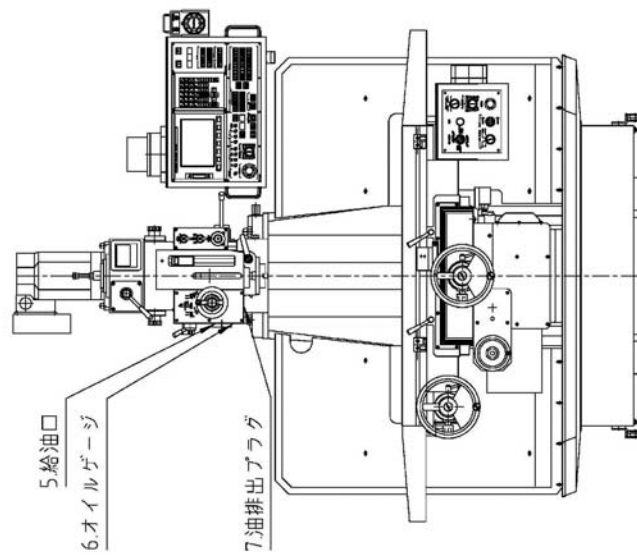
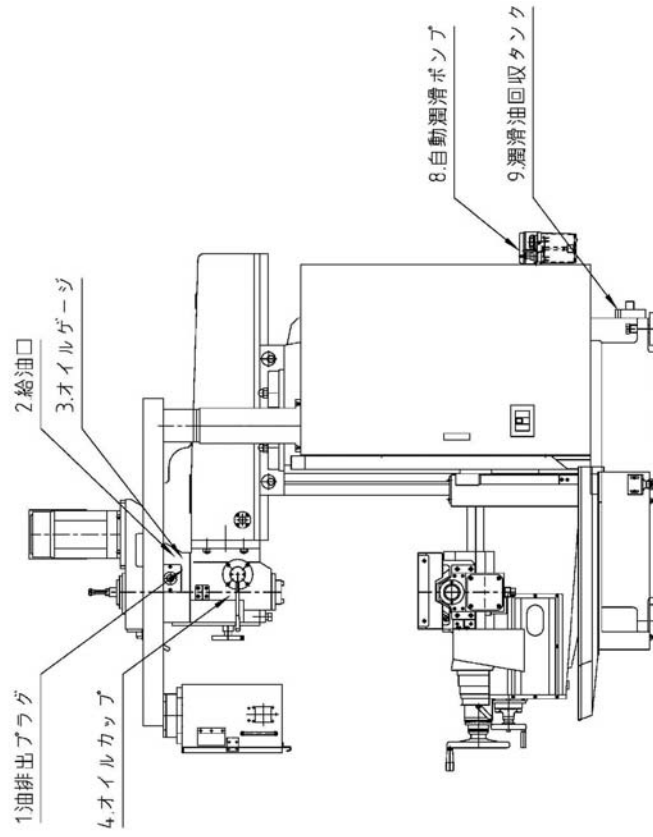
コラム後部のカバーを取り、切削油の吸い込み側から切削油を汲み出して下さい。  
また、この場所及び、ベース前部より洗い油にて洗浄して下さい。

### 10.3 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。

1 1. 保守・調整

1 1. 1 給油箇所



11.2 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	<p>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。</p> <p>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。</p>	0.2ℓ	1回／6ヶ月～1年	スーパーマルパス46 (エネオス)
	<p>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。</p> <p>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。</p> <p>油さしでオイルカップ④に注油して下さい。</p>	0.2ℓ	1回／6ヶ月～1年	スーパーマルパス22 (エネオス)
			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。	エニウェイ 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、運転準備ボタンを押した時、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。