

9. 切削油装置

9. 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及び活性不水溶性切削油はさけて、不活性不水溶性切削油を指定して下さい。

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
脂肪油	ラード・なたね油・大豆油 ひまし油・合成油等	油性剤として鋳物油 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	重切削用

9. 2 給油・排油・洗浄

- ・ 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

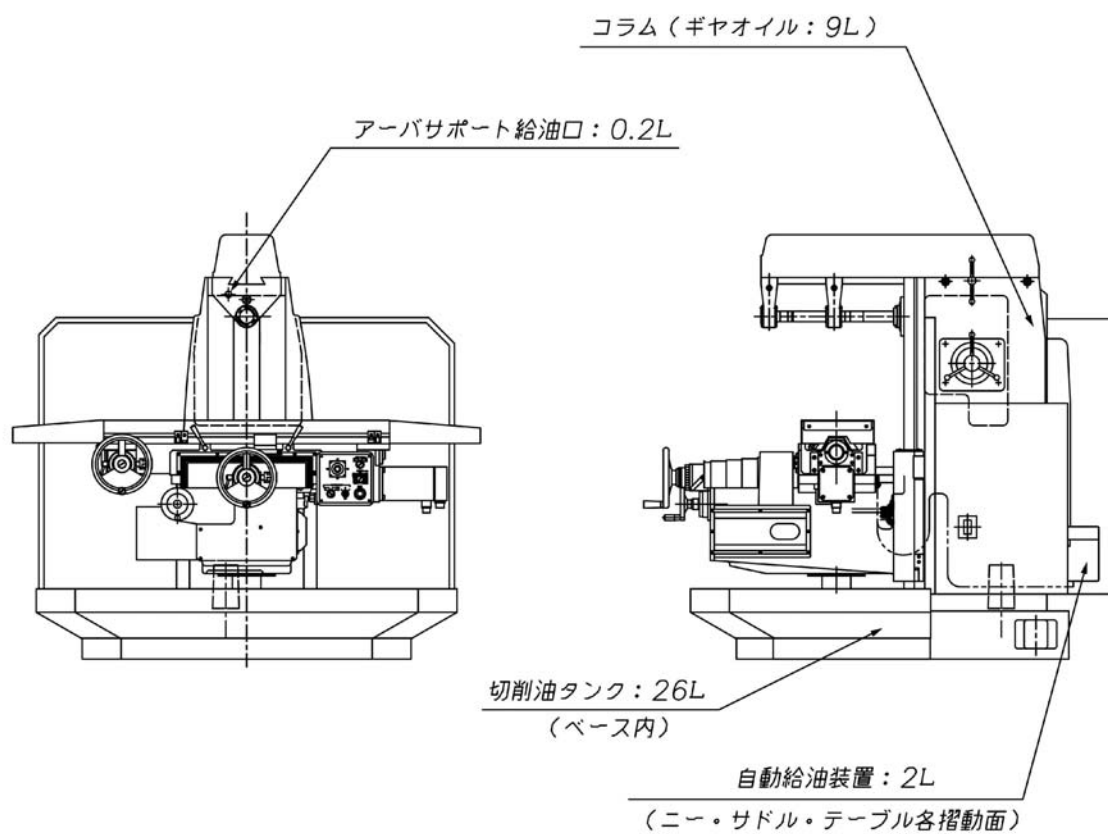
コラム後部のカバーを取り、切削油の吸い込み側から切削油を汲み上げて下さい。また、この場所及び、ベース前部より洗い油にて洗浄して下さい。

9. 3 操作

機械主操作盤の「切削油」ボタンを押すことにより切削油が出ます。切削油吐き出し中はランプが点灯します。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。
自動運転の場合は、切削油”ON”がM08、切削油”OFF”がM09です。

10. 保守・調整

10.1 給油箇所説明



10.2 給油一覧表

給油箇所	給油方法	容量	給油取替時間	推奨油
コラム	コラム左側面フタを外して油窓の下部まで給油して下さい。	9 L	1回/1年	スパー マルパ 32 (エネス)
ニー・サドル・テーブル 各摺動面	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が一杯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。	ユニウェイ SF68 (エネス)
アーバサポート	本文5. 8. 2を参照			
切削油装置	本文9. 2を参照			

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。