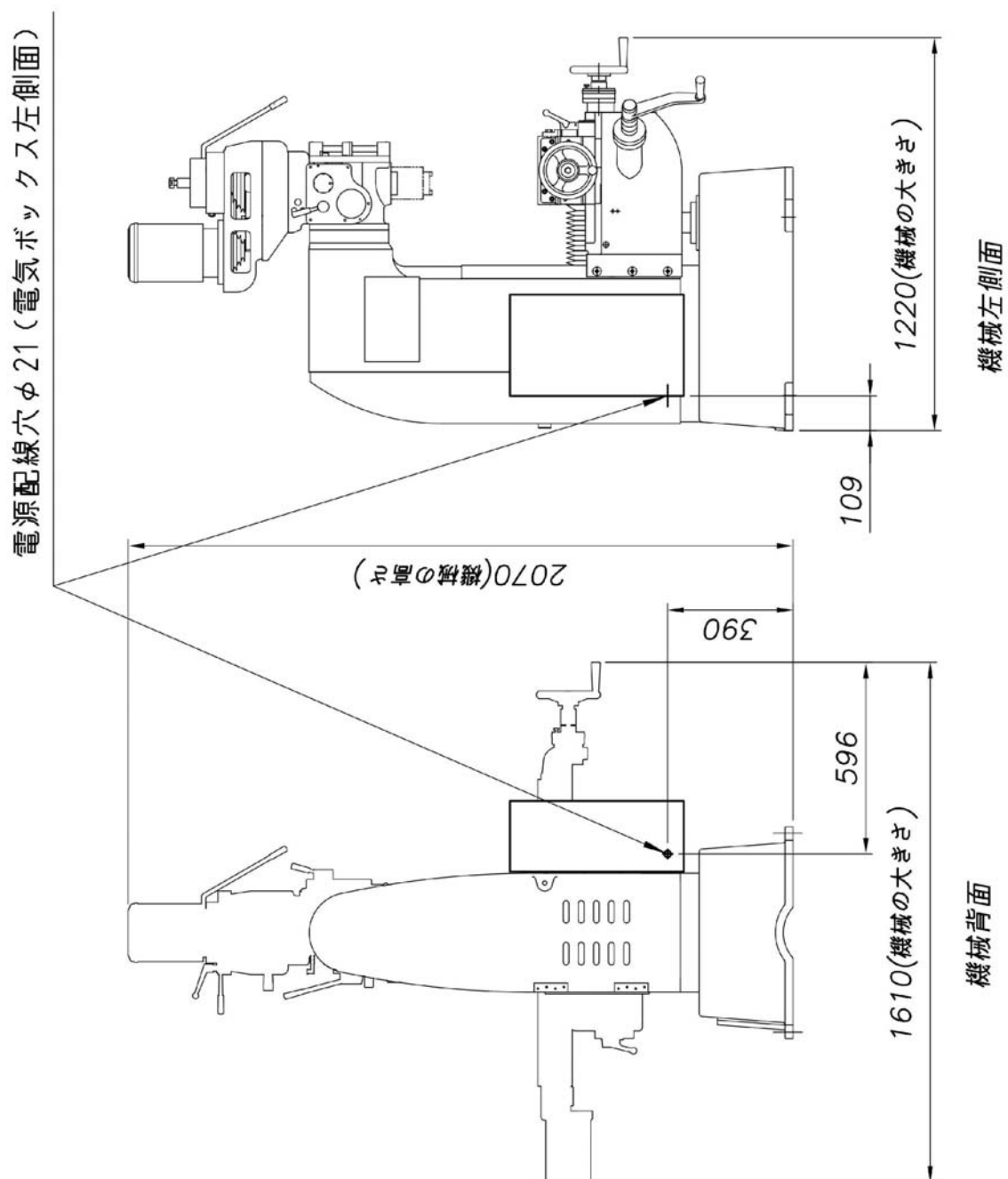


3. 潤滑

3. 1 給油箇所説明



3. 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	<ul style="list-style-type: none"> ・ヘッド右側面の給油口①から油窓②の中央まで給油して下さい。 	0.5L	1回／6ヶ月～1年	スーパーマルパス46 (エネオス) DTE25(モービル) テラスオイル46 (昭和シェル) スーパーハイト46 (出光) ハイトラックス46 (共石)
	<ul style="list-style-type: none"> ・ヘッド左側面の給油口1/4⑫からオイルポット⑬の中央(赤丸)を上限に給油して下さい。 	0.15L		
	<ul style="list-style-type: none"> ・ヘッド左側面のグリース注油口④からグリースを注油して下さい。 			
	<ul style="list-style-type: none"> ・潤滑油を取替える時は、油プラグ③⑥を外して下さい。 			
	<ul style="list-style-type: none"> ・油さしでオイルカップ⑤に注油して下さい。 			
ニー・サドル・テーブル各摺動面	<ul style="list-style-type: none"> ・ハンドポンプの上に、給油口があります。ニー左側面の油窓⑪を見て給油して下さい。 ・毎日運転前に油量を点検して下さい。 	0.5L	目視でなくなり次第給油	エコウェイ SF68(エネオス) バクタロイルNo.2 (モービル) トナオイル T68 (昭和シェル) マルチウェイ 68C(出光) スライダス 68(共石)
ギヤボックス	<ul style="list-style-type: none"> ・⑭⑮のボックスに給油口があります 			
左右・前後・上下目盛	<ul style="list-style-type: none"> ・油さしで左右⑧前後⑦上下⑩のカップに注油して下さい。 	適宜	1回／月	スーパーマルパス46 (エネオス) DTE25(モービル) テラスオイル46 (昭和シェル) スーパーハイト46 (出光) ハイトラックス(共石)

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、次のようなものがあります。

分 類	種 類	備 考
鉍物油	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	油性剤として鉍油、極圧油に 混合して用いる
混合油	鉍物油+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・排油洗浄

1) 給油

ベース右側面のフタをはずし、切削油タンクを取り出し、切削油を入れておさめるか、または、切削油タンクを入れた状態でベース上の金網付穴から切削油を入れます。

切削油容量は約15Lです。

入れた後、切削油ポンプから出ている吸入用ホースが、十分に切削液中にある事を確認します。

2) 排油洗浄

切削油タンクは、ほぼ中央部で仕切があり、切粉がタンク片方に溜まるようになっており、月1度の清掃が必要です。

5. 3 操作

操作盤の切削油ポンプ入切スイッチを入れると、切削油ポンプが作動します。

切削油の吐き出し量は、コラム左側のコックで調整します。

注) 切削油ポンプ入切スイッチを入れても、切削油が出てこない場合は、呼び水をします。吸入用ホースに十分に切削油を注入して後再びスイッチを入れて下さい。