

## 保守点検

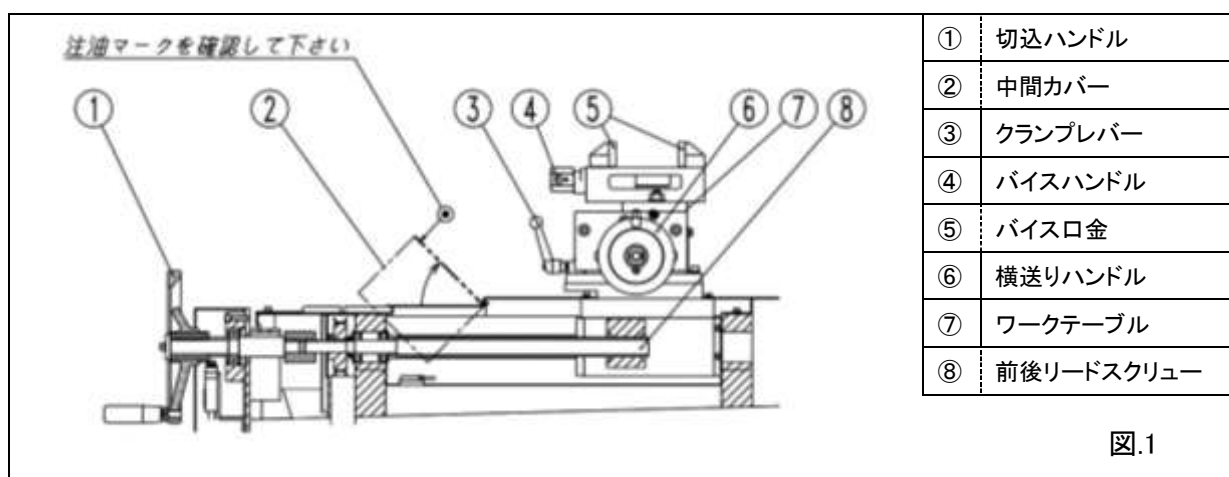
### 1.1 防錆および日常清掃

冷却水に水溶性の研削液『ファインクール』を使用していますので、使用後は必ず切粉および切断残材等を除去し、アルコール防錆剤『ファインフリー』のご使用を推奨します。

『ファインフリー』はオイルフリーのため、研削液面にオイルを浮遊させずに防錆効果を維持します。また、混入油の飛散や、クーラントタンク壁面のオイルと切粉の癒着などによる作業環境の悪化も防ぐことができます。

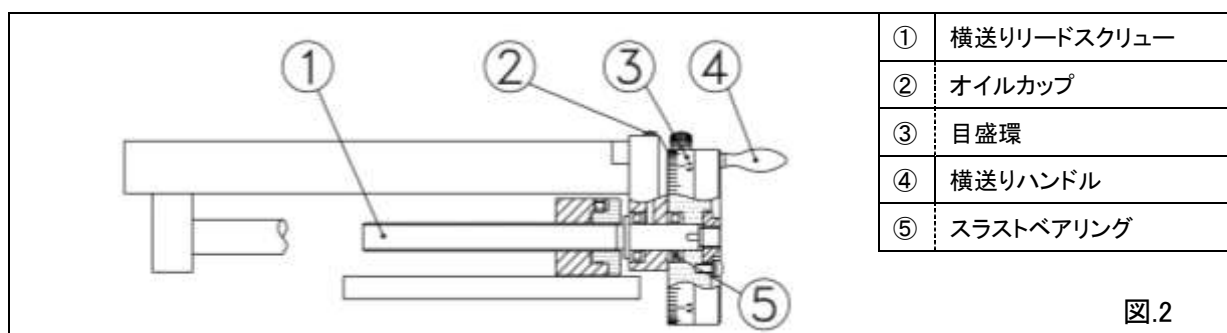
なお、作業終了後は通気をよくするため、前面および左右のカバーを開放してください。

### 1.2 切込送り部の給油(図.1 参照)



月に1回、ワークテーブルを一番奥に移動し、中間カバーを引き上げて、前後リードスクリュー部にグリース(標準付属品)を塗布してください。

### 1.3 ワークテーブル部の給油(図.2 参照)



月に1回オイルカップに、細いノズルを刺してオイル注入をしてください。また、横送りリードスクリュー部に月に1回グリースを塗布してください。

#### 1.4 冷却水の交換(図.3 参照)

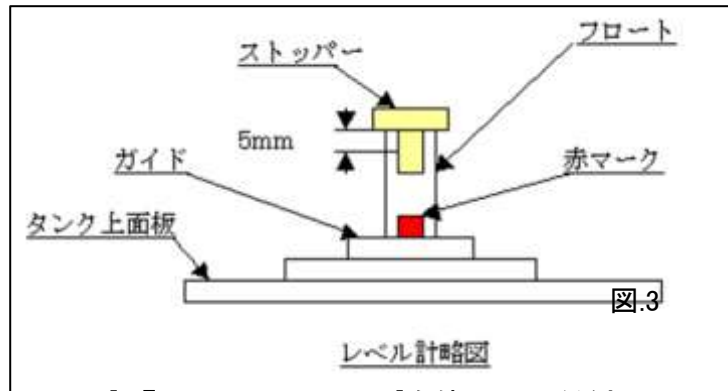
冷却水の交換は、毎月1回クーラントタンク内の清掃といっしょに行ってください。

なお、使用頻度により汚れが目立つときは、月1回に限らずクーラントタンク内の清掃といっしょに行ってください。

① レベル計のストッパーとガイド部の隙間が5mm 以下になったら、冷却液を補給してください。

② 冷却液を補給中に、フロート内の赤マークが現れたら液の補給を中止してください。

冷却液補給量の目安:フロートのストッパーがガイドに接している状態より、赤マークがガイド上部に現れるまでの補給量は、約12リットルです。



※冷却水には必ず、水溶性研削液『ファインクール』、『ファインクール 21』を使用してください。

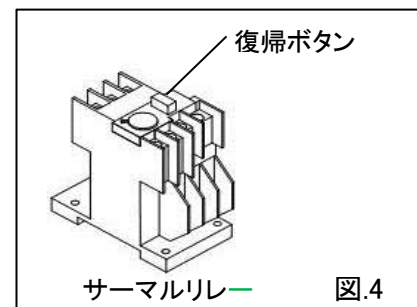
※ペーパーフィルタは目詰まりする前に必ず交換してください。

#### 1.5 機械使用時の過負荷(図.4 参照)

ワーク(材質・形状・切断面)に対する切込速度等の不適合により、機械が過負荷状態になった場合は、電磁開閉器のサーマルリレーの作動により電源が自動的に切れるようになっています。

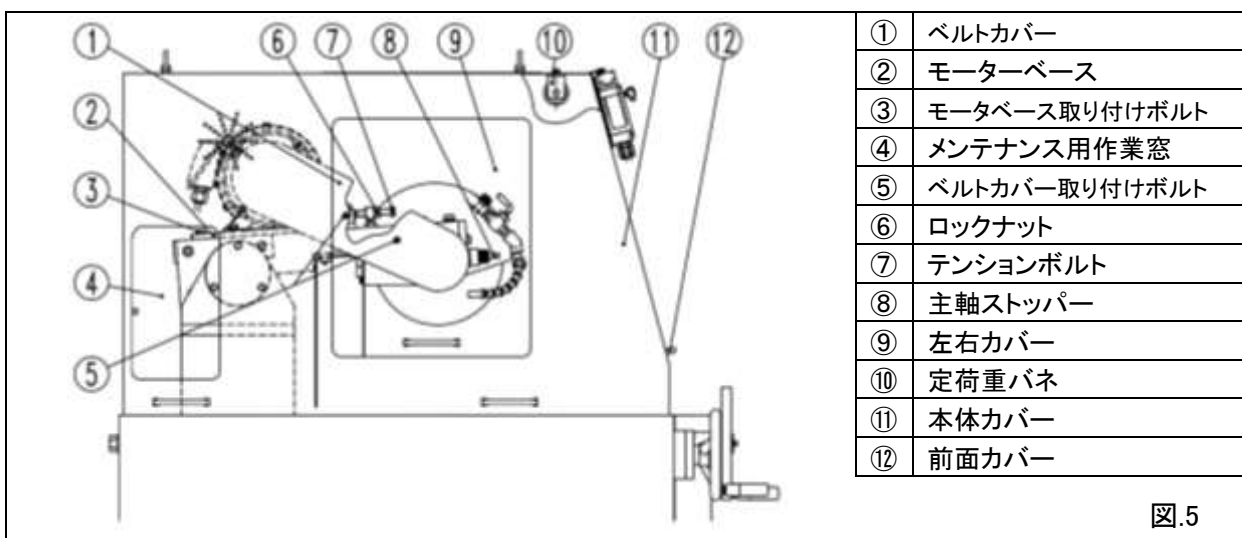
この場合は、電源を切ってからテーブルを一番手前に戻し、過負荷原因を確認のうえ、数分後にサーマルリレーの復帰ボタンを押し込んでください。

また、このときトイシにカケや割れが発生した場合には、新しいトイシと交換してください。



※ポンプに過負荷がかかり、切削液の吐出が止まった場合は、本体左側面制御ボックス内部右上のサーマルリレーの復帰ボタンを押し込んで復帰させてください。

#### 1.6 前面カバーの保守(図.5 参照)



前面カバーの上下開閉の動きが悪くなった場合は、開閉用定荷重バネ部および前面カバーガイド部に潤滑油を塗布してください。

## 1.7 ベルト張り直しおよび交換手順(図.6 参照)



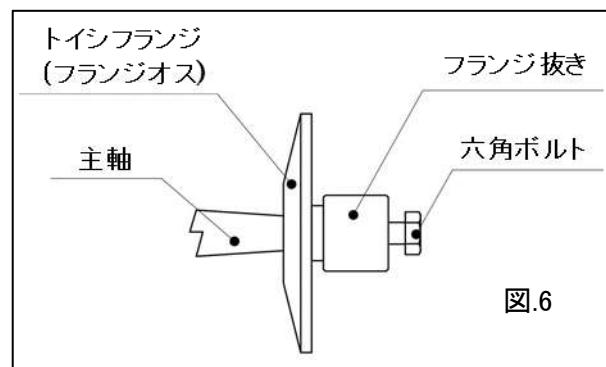
**危険**

必ず電源を切ってから、次の作業を開始してください。

- ① 本体カバーをはずして、スプリング押さえをゆるめてください。
- ② ベルトカバー取り付けボルトをはずし、ベルトカバーをはずしてください。
- ③ モーターベース取り付けボルト3本、ロックナットをゆるめてください。
- ④-1 ベルト張り直しの場合、  
テンションボルトを回しベルトの張り具合を調整してロックナットを締め付けてください。
- ④-2 ベルト交換の場合  
テンションボルトを回し、モーターベースを右側(手前)へスライドさせてください。  
ベルト交換を行った後テンションボルトを回し、ベルトの張り具合を調整して ロックナットを締め付けてください。
- ⑤ 作業終了後は、ベルトカバーを取り付けてください。  
ベルトカバー取り付けボルトを締め付けて、固定してください。

## 1.8 フランジ抜き手順 (図.6 参照)

- ① 主軸ストッパーを押し込み、主軸を固定して、フランジ部のスピンドルナットおよび座金を取りはずしてください。
- ② トイシ押さえ(フランジメス)をはずしてください。
- ③ 主軸ストッパーを押し込み、主軸を固定して、トイシフランジ(フランジオス)ネジ部にフランジ抜きを時計回転方向に締め付け、右図のように取り付けてください。
- ④ 主軸ストッパーを押し込み、主軸を固定して、フランジ抜きの六角ボルトを時計回転方向に締め付け、トイシフランジ(フランジオス)を主軸から引き抜いてください。
- ⑤ ある程度抜けたら、手でトイシフランジ(フランジオス)を主軸からゆっくり抜いてください。



**注意**

主軸からトイシフランジ(フランジオス)を抜くとき、落とさないように注意してください。

## 1.9 点検

- ① 機械の無負荷および運転中に異常音が出ていないか、また異常電流が流れていないか定期的に点検してください。
- ② 定期的に電装部品の絶縁測定を行い、異常がないか点検してください。

## 2. トラブル

本機をご使用中に“故障かな？”と思われる症状が起きたら、本取扱説明書で確認の上、直ちにお買い求めの販売店かファインカットサービス窓口にご相談ください。  
各種部品・パーツ等を取り揃えております。部品名称・交換方法等ご不明な点がございましたら、ご遠慮なくお問い合わせください。

### 3. 消耗品

消耗品が少なくなりましたら、お早めにお求めの販売店で、品種と数量をご指定の上、お買い求めください。

#### ■精密切断トイシ「トクウストイシ」

品 種	寸法(外径×厚さ×内径)	切 断 材 質	
A100N	205×0.8/1.0×25.4(mm) 230×1.0×25.4(mm)	合金工具鋼(SKS)、ダイス鋼(SKD) バネ鋼(SUP)等の焼入品	
A100P	205×0.8/1.0×25.4(mm) 230×1.0×25.4(mm)	一般炭素鋼(S-C)、工具鋼(SK)、軟鋼(SS)	
31-A	205×0.8×25.4(mm) 230×1.0×25.4(mm)	上記鋼材一般など比較的切断面の広い材料の切断に最適で、耐久性に優れています	
ステンA	205×1.0×25.4(mm) 230×1.0×25.4(mm)		
HA80P	205×0.8×25.4(mm) 230×1.0×25.4(mm)		
HA100J NA100J	205×0.8×25.4(mm) 230×1.0×25.4(mm)	特殊合金鋼(SNCM)、高速度鋼(SKH)等の 高硬度焼入品	
WA100R WA220R	205×0.8×25.4(mm) 230×1.0×25.4(mm)	モリブデン、ステンレス	
AC100J	205×0.8×25.4(mm) 230×1.0×25.4(mm)	普通鋳物(FC)、マグネット鋼、可鍛鋳鉄	
GC100P GC100N	205×0.8×25.4(mm)	チタン、エポキシ、樹脂、ベークライト、岩石、 一般ソーダガラス、水晶、象牙、非鉄材一般	
GC150N GC150L GC150H	205×0.8×25.4(mm) 230×1.0×25.4(mm)		
GC320R	205×0.8×25.4(mm) 230×1.0×25.4(mm)		ステンレス、非鉄金属一般、タングステン モリブデン、金銀等貴金属類 上記材質の薄肉パイプ等の切断に優れています
ステンB GC400L	205×0.7×25.4(mm)		

※ご用命単位は、1箱(25枚入)でお願いいたします。

#### ■ダイヤモンド切断トイシ「ナストーンゴールド」

品 種	寸法(外径×厚さ×内径)	切 断 材 質
TC-1	205×0.7×25.4(mm) 230×0.8×25.4(mm)	超硬合金、その他磁性材等
TC-2		硬質ガラス、セラミックス等
CA-1		ファインセラミックス(SiC)等の難削材

※ご用命単位は、1箱(1枚入)でお願いいたします。

#### ■ダイヤモンドホイール

品 種	寸法(外径×厚さ×内径)	切 断 材 質
SD	200×0.8×25.4(mm)	超硬合金、硬質ガラス、セラミックス等

※ご用命単位は、1箱(1枚入)でお願いいたします。

#### ■水溶性研削液

品 名	容 量			ご使用方法
ファインクール	1.8ℓ	3.6ℓ	18.0ℓ	約40倍の普通水に薄めてください
ファインクール21	1.8ℓ	3.6ℓ	18.0ℓ	約30倍の普通水に薄めてください

※ご用命単位は、1缶でお願いいたします。

### ■アルコール防錆剤

品名	容量	ご使用方法
ファインフリー	<FF-018> 1.8ℓ	薄めずにご使用ください
	<FF-036> 3.6ℓ	
	<FF-180> 18.0ℓ	

※ご用命単位は、1缶でお願いいたします。

### ■ペーパーフィルタ

品名	数量	ご使用方法
ペーパーフィルタ	<SF-03>1パック20枚入	フィルタボックス内にセットしてください
	<SF-11> 100m巻き	簡易フィルタセパレータ用
	<SF-12> 50m巻き	

※ご用命単位は、1パックまたは、1ロールでお願いいたします。

### ■消耗部品

品名	規格等	備考
V ベルト	A-37(1台に2本使用)	50Hz と 60Hz 共用です
スピンドルナット		
スピンドル ASS'Y		主軸組み部品(両側のネジ付)
オイルシール		フランジ側かプーリ側をご指示ください
Oリング		
フランジ(オス・メス)	φ110mm	アルミ製
主軸プーリ		50Hz と 60Hz 共用です
モータプーリ		50Hz 用か 60Hz 用をご指示ください
前後リードスクリュー	メネジ付	
定荷重バネ	前面カバー用	1台に2個使用(左右)
送り用シンクロベルト	148XL037	
送り用シンクロベルト	364XL037	

※上記以外、またはご不明な点は、お問い合わせください。



平和テクノカ株式会社

<http://www.heiwa-tec.co.jp/>

ファインカット営業部

〒252-0001 神奈川県座間市相模が丘 6-39-49

TEL.046-251-3755 FAX.046-255-5840