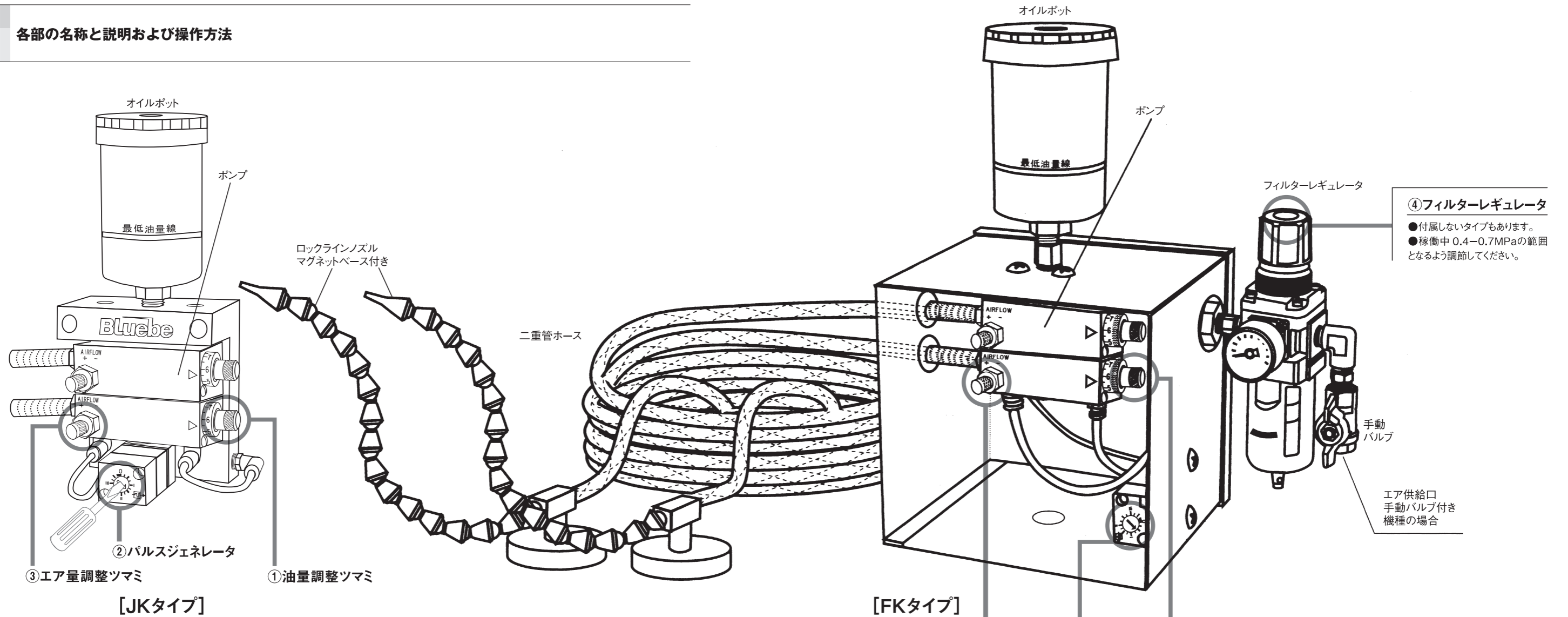


各部の名称と説明および操作方法



装置制御方法

圧縮エアで制御します。

Mタイプは手動バルブ(5ページ)、Sタイプはボックス内に電磁弁が内蔵されています。JKタイプは通常Nタイプとなり、手動バルブや電磁弁はオプションです。

エア量調整ツマミ

ノズルから吹き付けるエアの量を調整します。(5ページ-③)

ポンプ

ノズル先端に油剤を押し出す可変ポンプです。

ポンプには「エア量調整ツマミ」「油量調整ツマミ」がついています。(5ページ-①)

調整方法は「操作方法」5ページおよび「油量調整の方法」6ページをご覧ください。

オイルポット

油面が最低油量線を下回らないように使用してください。

二重管ホース

FK/JKタイプのホースは二重管になっています。内側のチューブ(#9360)には油剤が、外側のホース(#9363)にはエアが通ります。ホースは最長10mまで延長できます。

ノズル

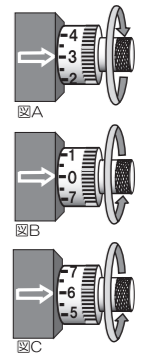
各種ノズルが選択できます。上図はロックラインマグネットベース付きノズル(#LLMB)です。

③エア量調整ツマミ

- 機能
ノズルから出るエアの量を調整します。
- 使い方
プラス方向に回すとエア量が増え、マイナス方向に回すとエア量は減少します。
- 注意
切り屑の排出速度や加工中の冷却性を向上させたい時は、エア量を増やすことで効果が得られる場合があります。

①油量調整ツマミ

- 機能
ポンプが1回当たりに押し出す油量を調整します。
- 使い方
1. 油量調整ツマミを目盛り数字が小さい方へ時計回りに止まるまで回します。そこがストップ位置です。(ポンプによりストップ位置は多少異なります)(図A)
2. 数字の大きい方へ回し、最初の「0」に設定します。ここが起点です。(図B)
3. 起点より更に数字の大きい方へ回し、油量を調整します。(図C)



②パルスジェネレータ

- 機能
ポンピング回数を調整します。
- 使い方
矢印が目盛の0に近づくほどポンピングは速くなります。ポンピング回数は最大で3回/1秒までとしてください。

