

＜ベンテックポンプを使用した加工の準備について＞

1. ポンプに水溶性切削油を入れて下さい。およそ 2000 c c 入ります。
(満タンで、1～2時間可加工可)
2. ホルダーに、カプラBと、その反対側に回転防止用のピンをネジ込みます。
3. 機械にセット後、固定用ピンをロープ等で、ホルダーの外周部分が回転しないように頑丈な場所に固定してください。
4. ドリルをホルダーにセットしてください。きちんと奥まで差し込んで下さい。
5. 本体のバルブが閉じていることを確認して配管を繋ぎ、先端から切削油が出るか確認してください。
* ポンプ本体のバルブは、油とエア－混合液の強弱の調整。
スプレーブロック (カタログ 3 P の部品図参照) のニードル弁で油量の調整が可能です。
7. 油量は、ワークや機械によって大きく異なります。
油量少な目ー切粉が細くなる材料、横形の機械。
油量多めー立形、切粉が切れにくい材料、ステンレス等。

以上で準備は完了です。

加工条件と油量は、切粉の出方を見ながら調整してください。

以上