

TK-250NS シリーズ メンテナンスマニュアル

- テーブルセンターから機械内部をペンライト等で照らし、又、切粉受けの上の本体扉を開き（黒い鉄板を外して）「切粉の流れて来る経路（本体内）」をのぞき込み充分に切粉排出（掃除）を行う。（毎日終業後又は始業時）
- エア入り口のエアフィルタ最下部手動ドレン排出を始業時・就業時確実に実行する。
（その際フィルタ樹脂ケース亀裂等によるエア漏れ音がしないか注意。）
（エア漏れがある場合、エアフィルタ本体ごと調達し、交換する。）
- ネジにゆるみがないか、抜け落ちていないか確認する。（毎週※）
ネジが抜け落ちていた場合は再装着時に必ずネジ穴内に銅棒を用意し（ $\phi 4 \times 4 \sim 5\text{mm}$ ）必要箇所（銅棒が無いとネジでネジを締める事になる箇所）には必ず入れる。
（※必要な場合 毎週～毎日間で日程・周期 調整して下さい。）
- 「ブローチの背を押すローラー」が指で回るか確認する。（毎日終業後又は始業時）
- 刃物を交換する為にブローチピンを外す前には、必ず「クーラント」でピストン上端～ブローチピン周囲の切粉を排除してから作業する。（毎回）
- ブローチピンの着脱に切粉カミ込み等でネジに異常（「固い」など）を感じたら、早めにブローチピンを新しいものと交換する。
- 刃先の状態に異常（変化）がないか、常に注意し異常・正常の判断がつかなければメーカーに問い合わせる。
（「ブローチ交換時」又は「毎日終業時 or 始業時」の何れか早い方）