

エアーモータスピンドル MSS - 25 シリーズ

取扱説明書

このたびは、エアーモータスピンドル「MSS - 25 シリーズ」をお買い求め頂きました、誠にありがとうございます。本製品は、工作機械や専用機に取り付けて穴あけ加工やミーリング加工、研削加工等に使用できるエアーモータスピンドルです。本製品をご使用頂くためには、エアーラインキット、コンプレッサが必要です。ご使用前に本取扱説明書および上記製品の取扱説明書をよくお読み頂き、未永くご愛用ください。また、本取扱説明書は、ご使用になられる方がいつでも見ることができる場所に保管してください。

1. 安全上の注意事項・表示について

- 使用前に必ずこの安全上の注意をよくお読み頂き、正しくお使いください。
- ここに示した注意事項は、製品を安全にお使い頂き、あなたや他の人の危害や損害を未然に防止するものです。危害や損害の大きさと切迫の程度に分類しています。いずれも安全に関する内容ですから、必ずお守りください。

注意区分	危害や損害の大きさと切迫の程度
△ 警 告	「人が傷害を負ったり、物的損害の発生がある注意事項」を説明しています。
△ 注 意	「軽傷または中程度の傷害、または、物的損害が発生する可能性がある注意事項」を説明しています。

△ 警 告

- ① 本製品は、ハンドツールではありません。お手持ちの工作機械および専用機に取り付けてご使用ください。
- ② 危険ですので回転中は回転体に手を触れないでください。
- ③ 安全のため、回転中は保護覆い、保護メガネ、防塵マスクを使用してください。
- ④ 安全を確認するまでは、エアーモータスピンドルの取り扱い・取り外しを絶対にしないでください。
 - 1) エアーモータスピンドルを取り扱うときは、各種の損害を防止するため、設置機器の安全を確認してから取り扱ってください。
 - 2) エアーモータスピンドルを取り外すときは、設置機器の安全を確認し、エネルギー源である電源や供給エアを遮断し、該当する設備システム内の圧縮エアを排気してから取り外してください。
- ⑤ 工具を取り付けるときは、チャックの締め付けを確実におこない（チャックの締めすぎには注意してください。締めすぎによりスピンドルが破損することがあります。）ご使用前にもう一度チャックとチャックナットをご確認ください。
- ⑥ 粗悪な工具（バランスが悪い、芯振れが大きい、シャンクの曲がり等のあるもの）は使用しないでください。使用するとシャンクが曲がったり、折れたり、けがをすることがあります。初めて使用する工具を回転させる場合は、始めに低速で回し、安全を確認しながら徐々に回転速度を上げてください。
- ⑦ 工具は、許容範囲内の回転速度で使用してください。許容範囲を超えた回転速度での使用は、工具破損によるけが、物的損害のおそれがあります。
- ⑧ 加工中に極端な負荷（切り込み量、送り量の過多）をかけないでください。極端な負荷により工具の破損によるけが、物的損害のおそれがあります。

△ 注意

- ① 本製品を落下させたり、ぶつけたりしないでください。回転不良や発熱、サヤの変形等、故障の原因になります。
- ② エアーラインキットとの接続方法、操作方法および注意事項については、エアーラインキットの取扱説明書を良くお読み頂き、十分理解した上で使用してください。
- ③ 工具を交換するときは、スピンドル内とチャック、チャックナットを必ず清掃してください。研磨粉や切削粉が付着していると、スピンドルやチャック、チャックナットを傷めたり、芯振れの原因になります。
- ④ 清掃するときはモータの回転を停止し、ブラシまたは布等でゴミや汚れを落してください。また、防塵カバー部（「3-2 外観図」参照）へのエアーポートを絶対にしないでください。ペアリング内にゴミがあり故障の原因になります。
- ⑤ 装着する工具のシャンクは、きれいにしてから取り付けてください。ゴミ等がチャック内に入ると、芯振れ等の原因になります。
- ⑥ 工具の軸径は、チャックの呼び径に対して+0～-0.01の公差のものを使用することを推奨いたします。公差+0～-0.1のものまでは取り付け可能ですが、使用すると芯振れや保持力不足などの不具合の原因になりますので、極力、チャックの呼び径に対して+0～-0.01の公差のものをご使用ください。
- ⑦ 作業に合った適正な製品や工具を選んでください。また、適正な加工条件で作業をしてください。
- ⑧ 加工中の切削液は刃先にかけ、エアーモータスピンドル本体には極力かからないようにしてください。
- ⑨ 作業中に回転ムラや異常な振動が発生した場合は、直ちに作業を中止し、点検をしてください。（「11. 故障の原因と対策」を参照）
- ⑩ 毎日の仕業（始業・終業）点検として、工具やチャック、チャックナット等に破損や摩耗が無いかを確認してください。
- ⑪ チャックおよびチャックナットは消耗品です。芯振れが大きくなったり傷付いた場合にはチャックまたはチャックナットを交換してください。
- ⑫ 長期間使用していない状態で再び本製品を使用する際は、低速から徐々に回転を上げ約15～20分で最高回転になるよう慣らし運転をしてください。また、異常音・異常発熱がないことを確認の上で使用してください。
- ⑬ 本製品を分解、改造しないでください。分解、改造した場合には、以後の性能について保証できなくなります。また、修理をお断りする場合もあります。
- ⑭ 本製品を量産加工機で使用する場合は、万が一の故障に備えて必ず予備のエアーモータスピンドルを用意してください。

2. 特長

- ① エアーシステムのため、長時間使用しても発熱はわずかしかありません。
- ② 外装はステンレス材（SUS）を高硬度熱処理・研磨仕上げをおこなった外径φ25mmのエアーモータスピンドルです。
- ③ 消音器付き排気ホースにより排気音が静かです。
- ④ チャックの種類が豊富です。

3. 性能および外観図

3-1 仕様

型 式	MSS - 2524R	MSS - 2524RA	MSS - 2506R	MSS - 2506RA	MSS - 2501R	MSS - 2501RA
最 高 回 転 速 度	24,000 min ⁻¹	22,000 min ⁻¹	6,000 min ⁻¹	5,500 min ⁻¹	1,500 min ⁻¹	1,400 min ⁻¹
ス ピ ン ド ル 精 度	2μm 以内					
適 正 空 気 圧 力	0.3 - 0.5MPa					
空 気 消 費 量	205Nl / min	170Nl / min	205Nl / min	170Nl / min	205Nl / min	170Nl / min
質 量	395g	436g	485g	526g	475g	516g
騒 音 (1m 離 た 位 置)	75 dB (A) 以下					
ホ ー ス 径	R タ イ プ	給気：外径 φ6.7mm 長さ 2m 排気：外径 φ7.5mm 長さ 1m				
	RA タ イ プ	給気：外径 φ6.0mm 長さ 2m 排気：外径 φ8.0mm 長さ 1m				

使 用 環 境	温 度	湿 度	气 压
0 - 40°C		MAX.75% (結露がないこと)	700 - 1,060hPa
輸 送 ・ 保 管 環 境	-10 - 50°C	10 - 85%	500 - 1,060hPa

標準付属品	
・チャックナット (K-265) • 1個 [*]	・スパナ (12×14) • 2枚
・消音器 (K-208) • 1個 [*]	・ホース
・フィルタジョイント • 1個 [*]	Rタイプ (K-204: 給気・排気セット) • 1本
Rタイプ (FJ-02)、RAタイプ (FJ-01)	RAタイプ (K-215: 給気 2m) • 1本
	(K-256: 排気 1m) • 1本
	・取扱説明書 • 1部

* 1 チャックナットは本体に付属しております。
* 2 消音器、フィルタジョイントは給気・排気ホースに付属しております。

<オプション>

コレットチャック (CHK-□□)	φ0.5 - φ6.0mm まで 0.1mm おき、および φ2.35mm、φ3.175mm、φ4.76mm、φ6.35mm
※注意1	
チャックナット	K-265
メタレーソー専用軸 (KCH-03)	内径 φ6mm × 外径 φ30mm 用
砥石軸 (AGM-03)	内径 φ5mm 砥石用

※ 注意1：コレットチャックは別売りです。使用サイズを選定の上、注文してください。

3-2 外観図

① MSS - 2524R

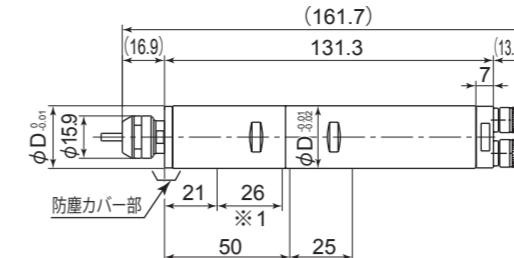


図-1

② MSS - 2524RA

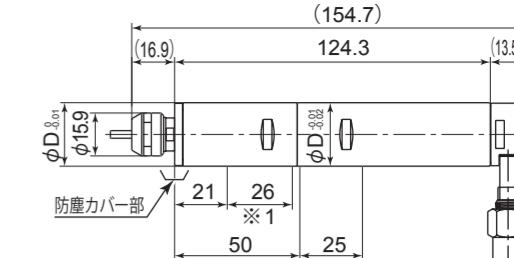


図-2

③ MSS - 2506R

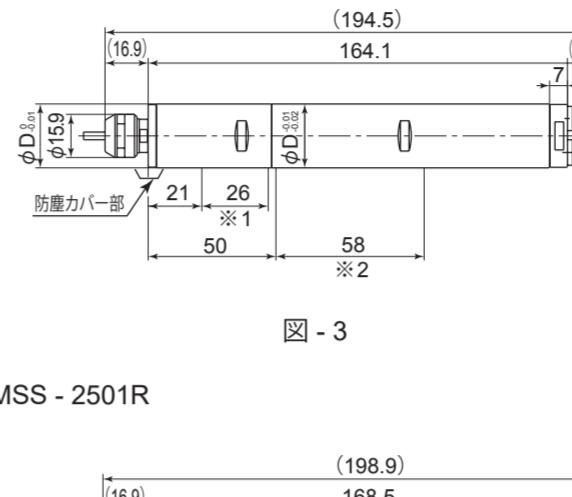


図-3

④ MSS - 2506RA

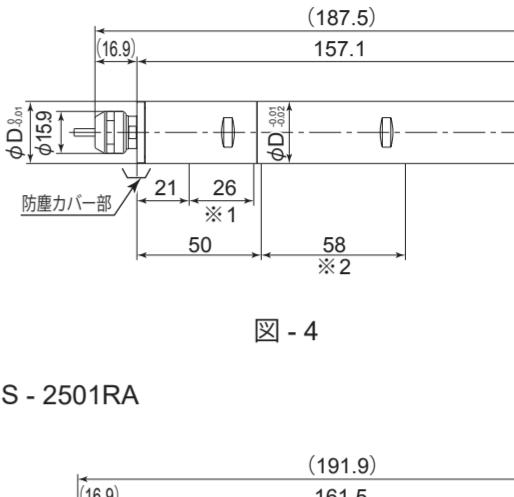


図-4

⑤ MSS - 2501R

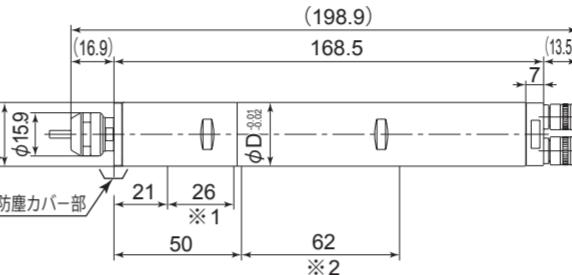


図-5

⑥ MSS - 2501RA

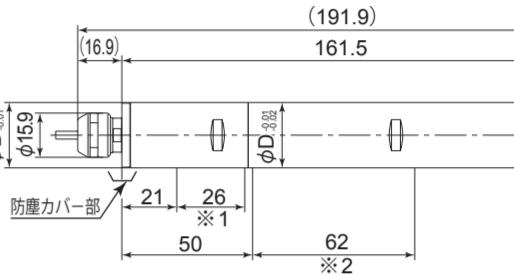


図-6

表-1

シリーズ名	寸法 φD
MSS - 25	φ25mm

表-2

クランプ推奨範囲 ①	クランプ推奨範囲 ②
※ 1	※ 2

3-3 トルク出力特性グラフ

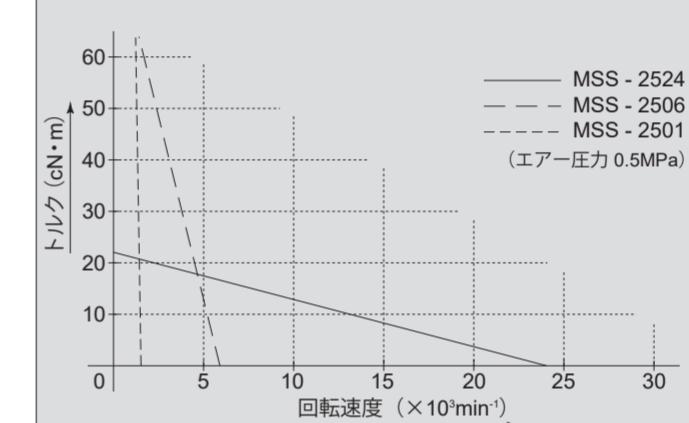


図-7

4. 工具の交換方法

△ 注意

チャックに工具が入っていないときは、チャックナットを絶対に締めないでください。必要以上にチャックが締まり、内部でチャックとチャックナットのツメが外れるおそれがあります。ツメが外れると、チャックナットをゆるめてもチャックがスピンドル内に残り、取れなくなる場合があります。

推奨事項

加工精度向上のため、工具の突き出し長さは極力短く取り付けてください。

- スピンドル軸に付属のスパナ 12mm を掛け固定します。
- チャックナットに付属のスパナ 14mm を掛け、反時計方向に回してチャックをゆるめ工具を抜き取ります。（約1回転チャックナットを回すと1度固くなり、更に回すとチャックは開きます。）
- 別の工具を挿入し、チャックナットを時計方向に回して工具を固定します。

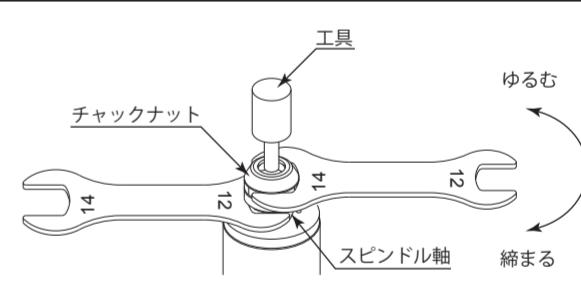


図-8

5. チャックの交換方法

△ 注意

- ① エアーモータスピンドルをホルダに取り付ける場合は、クランプ推奨範囲内に取り付けてください。本製品にはクランプ推奨範囲が2箇所ありますので、どちらか一方を使用してください。詳細なクランプ推奨範囲については「3-1 外観図」を参考してください。
- ② エアーモータスピンドルをホルダに取り付ける際は、図-13の取付方法をお勧めします。製作方法については、「③スリカットリホルダの製作方法」をご参照ください。図-13の方法ができない場合は、図-14の方法で取り付けます。

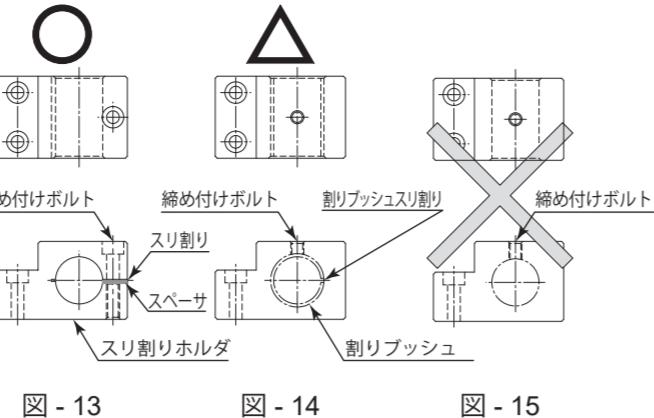


図-13

図-14

図-15

△ 注意

図-15のように直接ねじで取り付けると、エアーモータスピンドルの外サヤが変形し回転不良や発熱の原因になりますのでおやめください。(図-16参照)

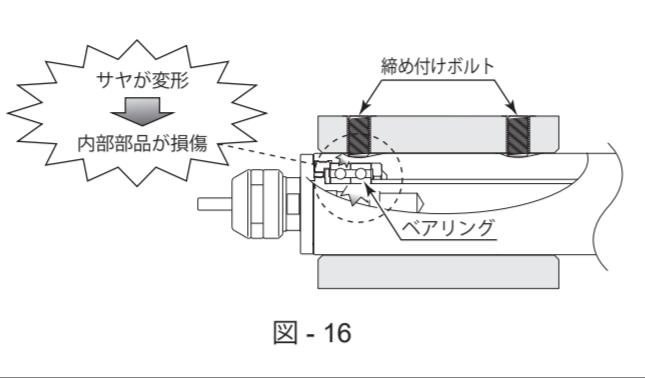


図-16

③ スリカットリホルダの製作方法

- (1) スリカットリホルダの内径を荒加工します。
- (2) スリカット加工します。(例スリカット 2mm)
- (3) 取り外し用ボルトをねじ込み、スリカット部を広げます。
- (4) スペーサ(例 t = 2mm)をスリカット部に入れます。
- (5) 取り外し用ボルトをゆるめ、締め付けボルトをボルトの規定トルクで締め付けます。
- (6) ホルダ内径寸法をエアーモータスピンドル外径公差(表-3) -0.01 ~ -0.015mm、内径面を真円度・円筒度 5μm 以下になるように仕上げます

表-3

クランプ推奨範囲	エアーモータスピンドル外径寸法	ホルダ内径公差
クランプ推奨範囲①	φ25	0 -0.01 -0.015
		-0.01 -0.02 -0.025
クランプ推奨範囲②		-0.01 -0.02
		-0.02 -0.025

- (7) 締め付けボルトをゆるめ、取り外し用ボルトをねじ込みスリカット部を広げるとエアーモータスピンドルが挿入できます。

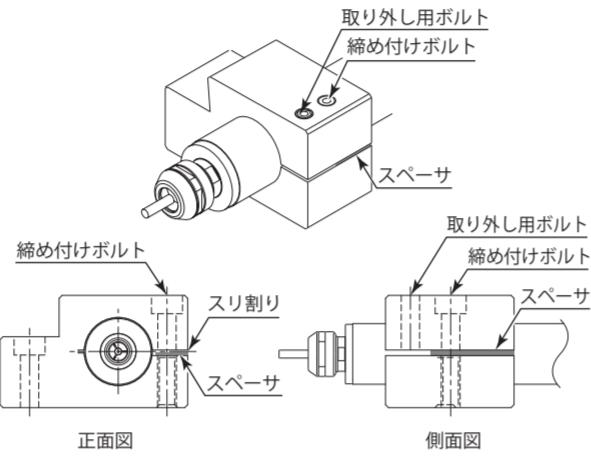


図-17

△ 注意

製作するホルダの寸法や材質が多様なため、製作したホルダの適合性の決定はシステムの設計者または仕様を決定する方が、必要に応じて分析やテストをおこなってから決定してください。ホルダの適合性、エアーモータスピンドルの所期の特性、安全性の保障は、システムの適合性を決定した方に責任の所在がありますので十分検討し製作してください。

7. アングルタイプ(RA)の取付方法

△ 注意

本製品の標準ホースの長さは、給気で 2m、排気で 1m になっています。標準の長さ以上にホースを長くすると、出力の低下が起きますので注意してください。

90° アングルタイプは、図-18 のようなストッパーが付いたホルダに取り付けることができます。

- ① エアーモータスピンドル本体より、給気・排気パイプを外します。
- ② ストレートになった本体をホルダーの前側より挿込み、ホルダに固定します。
- ③ 固定した本体に給気・排気パイプを取り付け、パイプのワンタッチジョイントにホースを挿します。

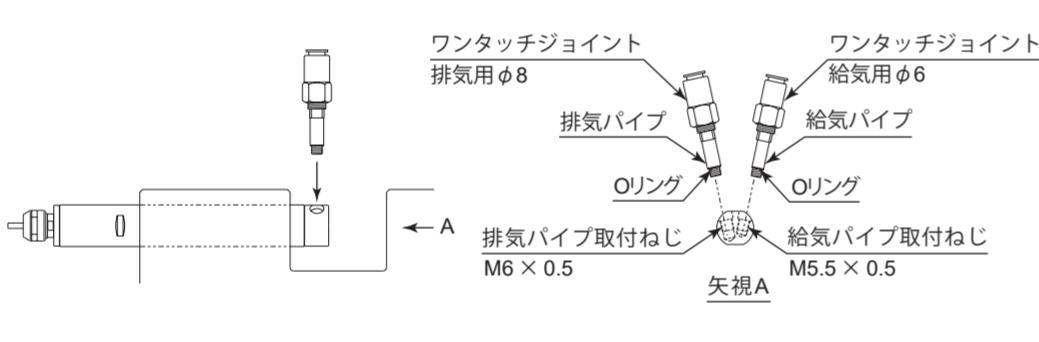


図-18

8. エアーラインキットとの接続方法

△ 注意

給油、オイルおよび水抜きをする際は、必ずコンプレッサからのエアーパターネットを止めてください。

- ① 2次側継手(φ6 ワンタッチジョイント)に給油ホースのフィルタジョイントを接続します。
- ② ルブリケーターの給油口から潤滑油(エアーラインキット付属品: K-211)を図-21の上限まで給油します。
- ③ 配管用ホース(エアーラインキット付属品)をエアーラインキットの1次側継手とコンプレッサに接続します。
- ④ コンプレッサーからエアーパターネットを送り、圧力調整用ノブを回して(時計方向で圧力上昇)エアーパターネット 0.3 ~ 0.5MPa に調整します。
- ⑤ ON/OFF バルブを回してエアーモータを適正圧力で回転させます。

ルブリケーターのアジャスティングドームを回して適正滴下量を約 1~3 滴 / 分(市販ルブリケーターも同様)に調整します。

*エアーラインキット「AL-0304 / K-239」をご使用の場合は適正滴下量を約 30~40 滴 / 分に調整してください。

(詳細については、エアーラインキットの取扱説明書をご参照ください。)

⑥ ルブリケーターの滴下量の調整が終了してからエアーモータスピンドルをご使用ください。

△ エアーラインキット使用時の注意

- ・コンプレッサとエアーラインキットを接続する際、コンプレッサとエアーラインキットの間に、エアーフィルタまたは、エアードライヤを介してクリーンなドライエアを供給することをお勧めします。取り付け時には、できるだけエアーラインキットの1次側の近い場所に取り付けてください。エアーラインキットにはエアーフィルタが付いていますが、湿気の多い時期や場所によって別のフィルタまたはエアードライヤがないと能力不足になり、故障の原因になることがあります。できるだけ大きな容量のフィルタ(市販品)またはエアードライヤ(市販品)を、エアーラインキットの1次側の近い場所に取り付けてください。
- ・ホースは、確実に接続してください。使用中にホースが外れるとホースがあがれば、けがをするおそれがあります。配管用ホース耐圧(1.0MPa 以下)を守って使用してください。
- ・コンプレッサの作動圧力が 1.0MPa 以下であることを確認してから接続してください。コンプレッサの作動圧力が 1.0MPa を超える場合、ホースが破裂して、けがをするおそれがあります。
- ・エアーラインキットとの接続方法、操作方法および注意事項については、エアーラインキットの取扱説明書を良くお読み頂き、十分理解した上で使用してください。

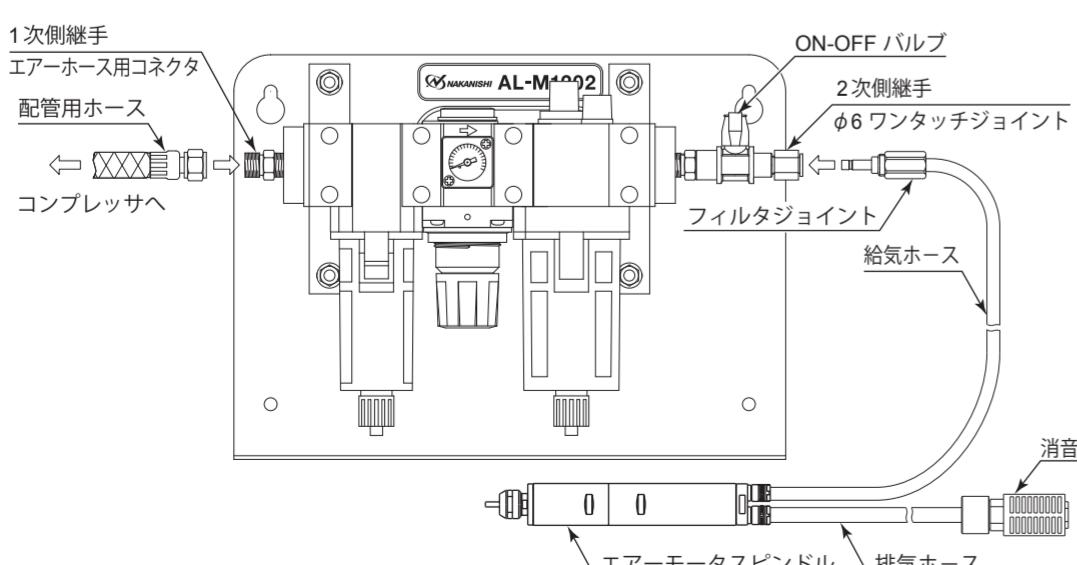


図-19 エアーラインキット「AL-M1202(別売)」との接続方法

潤滑油(弊社推奨潤滑油)

ルブリケーターに使用するオイルは、流動パラフィン ISO VG15(シェル、オジナオイル #15)をご使用ください。右記の弊社のオイルを推奨します。

*他のメーカーの場合は下記の製品または、同等品を使用してください。

JX 日鉄日石エネルギー株式会社 : ハイホワイト 70

コスモ石油ルブリカンツ株式会社 : コスモホワイト P70

出光興産株式会社 ダフニーオイル CP-15N

品名・型式
・潤滑油(K-211) 70cc
・潤滑油(K-202) 1ℓ

9. 研磨および切削工具使用時の注意

△ 注意

砥石は最大周速度が決められています。下記計算式を利用し安全上絶対に最大周速度を超えた回転での使用はしないでください。

$$\text{周速度 (m/s)} = \frac{3.14 \times \text{直径 (mm)} \times \text{回転速度 (min}^{-1})}{1,000 \times 60}$$

- ① 一般的に軸付砥石の周速度として 10~30m/s が適正範囲ですので、この範囲での研削をお勧めします。
- ② 軸付砥石のオーバーハングは 13mm 以下で取り付けてください。(図-23)
- ③ オーバーハングを長くする場合には、使用回転速度を下げてご使用ください。(表-4)
- ④ 砥石は、極力ドレッシングをおこなった後に、ご使用ください。
- ⑤ 砥石の芯振れの大きい粗悪品やキズ、割れ、亀裂があるものは使用しないでください。
- ⑥ 研削の場合 1 回の切り込み量は、0.01mm 以内でおこない、1 回切り込みをした後に数回往復運動をさせ次の切り込みをしてください。
- ⑦ ドリル・エンドミル等は、許容範囲内の回転速度でご使用ください。許容範囲を超えた回転速度での使用は、工具破損による物的損害のおそれがあります。
- ⑧ 装着する工具のシャンクは、きれいにしてから取り付けてください。ゴミ等がチャック内に入ると、芯振れなどの原因になりますのでご注意ください。
- ⑨ 過度の衝撃を与えないでください。
- ⑩ 加工精度の向上のため、工具の突き出し長さは極力短く取り付けてください。

表-4 オーバーハングと回転速度の関係

オーバーハング (mm)	最高回転速度 (min ⁻¹)
20	N × 0.5
25	N × 0.3
50	N × 0.1

N は、オーバーハングが 13mm のときの最高使用回転速度

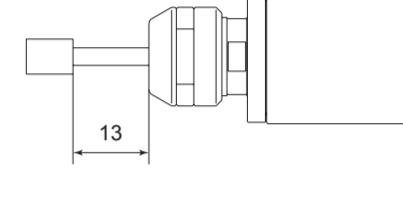


図-23

10. 故障の原因と対策

故障かな・・・?と思ったら、修理を依頼する前に一度、次のようなチェックをお願いします。

症 状	原 因	対 策
スピンドルが回転しない。	エアーパターネットが本体まで流れていません。	ホースの破れ、抜け、つぶれ等がないか点検してください。 ホースの接続方法の点検をしてください。 コンプレッサの電源・エアーパターネットの点検をしてください。 レギュレータの圧力調整用ノブの点検。 (閉じていませんか) → 適正エアーパターネット圧に調整してください。 ホースの接続方法を点検してください。
ボールベアリングの破損。	ボールベアリングの交換。(弊社までお送りください。)	
給油切れによるモータの故障。	モータの修理または交換。(弊社までお送りください。)	
回転低下。	ホースの破損。 ホースの接続不良。 エアーパターネット不足。	ホースを交換してください。 接続部を点検してねじ部等を締め直してください。 コンプレッサ、エアーパターネット、レギュレータの点検をしてください。
オイル不足。	ルブリケーターのオイル量を点検して滴下量を確認してください。 エアーラインキット「AL-M1202」または市販のルブリケーターをご使用の場合は滴下量を 1~3 滴 / 分に調整してください。 エアーラインキット「AL-0304 / K-239」をご使用の場合は滴下量を 30~40 滴 / 分に調整してください。	
オイル切れ。	モータ内のオイル洗浄をしてください。エアーラインキットからフィルタジョイントを外し、オイルをフィルタジョイントの中に直接給油(約 1cc 程度)してください。その後エアーパターネットを供給し回転させモータ内の汚れを洗い流してください。この作業を 3 回程度繰り返してください。それでも改善が見られない場合は弊社までお送りください。	
エアーフィルタ内に水またはドレンが溜まっている。	エアーフィルタ内に水またはドレンが溜まっています。	エアーフィルタ内に水またはドレンを抜いてください。
回転ムラ。	ルブリケーターの底部に水が溜まっている。	ルブリケーターの水抜き(オイル交換)をしてください。
	ルブリケーターを傾けたり振ったりした場合。(AL-0304 / K-239 のみ)	ルブリケーターを傾けたり、振ったりしないでください。 ルブリケーターを傾けたり、振ったりした場合は最初に多量の油が流れ回転ムラが出ます。
給油量の過多。(AL-0304 / K-239 のみ)	給油量が多過ぎると、最初に多量の油が流れ回転ムラが出ます。 排油コックをゆるめ適量まで抜いてください。	
回転中に異常発熱する。	ボールベアリング内への異物の侵入によるベアリングの破損。	ボールベアリングの交換。(弊社までお送りください。)
回転中に異常な振動・騒音が発生する。	曲がった工具の使用。 ボールベアリング内に異物が侵入。 ボールベアリングの摩耗。	工具を交換してください。 ボールベアリングの交換。(弊社までお送りください。)
工具が抜ける。	チャックおよびチャックナットのゆるみ。 チャックおよびチャックナットの摩耗。	チャックおよびチャックナットを点検、清掃して締め直してください。 チャックおよびチャックナットを交換してください。
工具の芯振れがひどい。	工具が曲がっている。 チャックにチャックナットが正しくセットされていない。 チャックおよびチャックナットの摩耗・キズ。	工具を交換してください。 チャックにチャックナットを正しくセットしてください。 チャックおよびチャックナットを交換してください。
	スピンドル内の摩耗・キズ。	スピンドル軸の交換。(弊社までお送りください。)
	チャックおよびチャックナットまたはスピンドル内にゴミが付着・固着している。	チャックおよびチャックナットまたはスピンドル内を清掃してください。
	ボールベアリングの摩耗。	ボールベアリングの交換。(弊社までお送りください。)

エアーラインキット(AL-M1202)の取扱説明書も併せてご参照ください。