

# トラブルシューティング (エンドミルチャック)

	トラブル内容(現象)	要因	確認・対応
1	コレットが取り付けかない	① コレットの選定を間違えている	① コレット型式、サイズを確認する
2	加工中に工具が抜ける	① 把握力に対し切削抵抗が大きい  ② キャップの締付け不足  ③ キャップのローターリングの作動不良による締付け不足  ④ キャップネジ部の摩擦抵抗増大による締付け不足 (コレットの締付不足)	① ・切削条件の見直し(切削抵抗を小さくする) a. 回転を上げるか送りを下げる (目安:約20%) b. 切込みを少なくする ・工具の突出しを短くする ・チャックの突出しを短くする  ② ・推奨締付けトルクで締付けを行う  ・トルクスパナを使用する。  ③ キャップの交換  ④ ネジ部に油分(グリース等)を塗布する
3	加工中にビビリ発生	① チャック剛性に対し切削抵抗が大きい  ② チャック剛性に対し切削抵抗が小さい  ③ 曲げモーメントが大きい	① ・切削条件の見直し(切削抵抗を小さくする) a. 回転を上げるか送りを下げる (目安:約20%) b. 切込みを少なくする ・工具の突出しを短くする ・チャックの突出しを短くする  ② 切削条件の見直し(切削抵抗を大きくする) a. 送りを上げるか回転を下げる (目安:約20%) b. 切込みを大きくする  ③ ・工具の突出しを短くする ・チャックの突出しを短くする
4	精度が出ない	① コレットのチャッキング精度が悪い  ② コレット装着部にダストの噛み込み  ③ チャック内径の傷・打痕  ④ コレットの内外径部の傷・打痕  ⑤ 把握長が短い  ⑥ 工具の精度不良  ⑦ キャップネジ部のゴミの噛み込み  ⑧ キャップ・ローターリングの作動不良 (ローターリングがスムーズに回転しない)	① コレットを交換する  ② 装着部を清掃する  ③ ・チャックまたは工具を交換する。 ・暫定処置として、不具合部を修正する。(＃1000以上のペーパー等で磨く) NTでは研磨修正不可。 ・NTへ修理依頼  ④ コレットを交換する  ⑤ コレットの内径研磨長さ以上に刃具シャンクを挿入する  ⑥ 工具を交換する  ⑦ ネジ部の清掃し、グリースを塗布する  ⑧ ・キャップを清掃する (ローターリングがスムーズに回転するように) ・キャップの交換

5	チャックネジ部が割れる	<p>① チャック剛性に対し切削抵抗が大きい</p> <p>② キャップの締めすぎ</p>	<p>① ・切削条件の見直し(切削抵抗を小さくする) a. 回転を上げるか送りを下げる (目安:約20%) b. 切込みを少なくする ・工具の突出しを短くする ・チャックの突出しを短くする</p> <p>② ・推奨締め付けトルクで締め付けを行う  ・トルクスパナを使用する。</p>
6	ホルダに入らない、取り付かない	<p>① チャックシャンク部、およびホルダ内径部への切粉、ダストの噛み込み・付着</p> <p>② シャンクサイズが間違っている</p> <p>③ チャックシャンク部またはホルダ内径に傷、打痕がある</p>	<p>① チャックシャンク部、およびホルダ内径部を清掃する</p> <p>② シャンクサイズを確認する</p> <p>③ ・チャック、またはホルダを交換する ・暫定処置として、不具合部を修正する(#1000以上のペーパー等で磨く) NTでは研磨修正不可</p>
7	ホルダから抜ける MTシャンクの場合、スピンドルまたはホルダに食い付かない	<p>① STシャンクをサイドロックで使用している</p> <p>② MTシャンクの場合、チャックシャンク部、およびスピンドルまたはホルダ内径への油分の付着</p> <p>③ チャックシャンク部またはスピンドル、ホルダ内径に傷、打痕がある</p>	<p>① ミーリングチャックで使用する</p> <p>② チャックシャンク部、およびスピンドルまたはホルダ内径部を清掃(脱脂)する</p> <p>③ ・チャック、またはホルダを交換、スピンドルを修正する ・暫定処置として、不具合部を修正する。( #1000以上のペーパー等で磨く) NTでは研磨修正不可</p>
8	キャップがはまらない	<p>① ネジピッチが違う ・新タイプ(カニゼンメッキ品):ネジピッチ1 ・旧タイプ(黒染め品):ネジピッチ1.5</p>	<p>① 新タイプのホルダ、キャップと交換する。</p>