

# トラブルシューティング

## (フローティングホルダ)

	トラブル内容(現象)	要因	確認・対応
1	工具が入らない	① スリーブの選定を間違えている  ② スリーブ内径部に傷、打痕がある  ③ 工具シャンク部にキズ、打痕がある	① スリーブの内径サイズ、およびリーマシャンク径、角部サイズを確認  ② スリーブの交換  ③ 工具の交換
2	工具が空回りする	① 工具角部がスリーブの四角穴にはまっていない  ② 角部無し of 工具を使用している	① 工具角部がスリーブの四角穴に嵌るまで挿入する  ② 角部付きの工具に変更する
3	加工精度が出ない	① 回転時、遠心力により刃先が振れ回る ・回転数が高い ・フロート量が多い  ② リーマ先端の振れが大きい  ③ ビビリが発生する	① ・回転数を下げる ・フロート量調整を行なう スクリュールリングを右に回しフロート量を減らす  ② ・フロート量調整を行なう スクリュールリングを右に回しフロート量を減らす ・リーマ先端の挿入ガイド部を増やす  ③ ・工具の交換 ・加工条件の見直し
4	口元の径が大きくなる	① リーマ軸芯と下穴の芯ズレが大きい  ② フロート量が多い  ③ 横型の場合、自重で刃先が下がる	① ・下穴の面取りを大きくする ・リーマ先端の挿入ガイド部を増やす  ② フロート量調整を行なう スクリュールリングを右に回しフロート量を減らす  ③ フロート量調整を行なう スクリュールリングを右に回しフロート量を減らす
5	リーマが抜ける	① FH型の場合、止めネジの締め付け不足  ② GPK型の場合、工具あるいはホルダ内径部へのダストの噛み込み、油分の付着	① 止めネジをしっかりと締め付ける  ② 工具およびホルダ内径部を清掃、脱脂する
6	フロートしない	① スクリュールリングの締め込み過ぎ  ② 内部部品の破損	① フロート量調整を行なう スクリュールリングを左に回しフロート量を確保する  ② NTへ修理依頼