

トラブルシューティング (ジャコブステーパアーバ)

| | トラブル内容(現象) | 要因 | 確認・対応 |
|---|-----------------|--|--|
| 1 | 工具が取り付かない、食付かない | ① アーバおよび工具取り付け部への切粉、ダストの噛み込み・付着 ② アーバおよび工具取り付け部への油分の付着 ③ テーパーサイズが間違っている ④ アーバまたは工具取り付け部にキズ、打痕がある | ① アーバおよび工具取り付け部を清掃する ② アーバおよび工具取り付け部を清掃(脱脂)する ③ テーパーサイズを確認する ④ ・アーバ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 |
| 2 | 工具が使用中に外れる | ① アーバおよび工具取り付け部への切粉、ダストの噛み込み・付着 ② アーバおよび工具取り付け部への油分の付着 ③ 切削抵抗による加工振動が大きい | ① アーバおよび工具取り付け部を清掃する ② アーバおよび工具取り付け部を清掃(脱脂)する ③ 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%) |
| 3 | 加工精度が安定しない | ① 切削抵抗が高い ② ブルボルトの選定不良 ③ ブルボルトの締め過ぎによるBTシャンクの膨らみ ④ インターフェースの当り不良 ・主軸テーパ口元の拡張による当り不良 ・テーパ部、端面(2面拘束の場合)のゴミ・傷・打痕 | 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%) ② M/C指定のブルボルトに交換する ③ 推奨締め付けトルクで締め付けを行なう ④ ・主軸の再研磨修正。(機械メーカーへ問い合わせ) ・テーパ、端面部(2面拘束の場合)の清掃、傷・打痕修正 |
| 4 | 保持精度が悪い | ① アーバおよび工具取り付け部への切粉、ダストの噛み込み・付着 ② アーバまたは工具取り付け部に傷、打痕がある ③ 工具の精度不良 | ① アーバおよび工具取り付け部を清掃する ② ・アーバ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 ③ 工具を交換する |