

トラブルシューティング (プルスタッド)

	トラブル内容(現象)	要因	確認・対応
1	プルスタッドが入りきらない、 取り付かない	① ホルダ、およびプルスタッドのネジ部への切粉、ダストの噛み込み・付着 ② ホルダ、およびプルスタッドのネジ部に傷、打痕がある ③ ホルダとプルスタッドのネジサイズが違う	① ホルダ、およびプルスタッドのネジ部を清掃する ② ホルダ、またはプルスタッドを交換する ③ ネジサイズを確認する
2	ホルダがスピンドルに密着しない、 取り付かない	① M/C指定のプルスタッドを使用していない ② プルスタッドが正しく取り付いていない ・端面への切粉、ダストの噛み込み・付着 ・締付けトルクの不足 ③ プルスタッドの引込み部の圧痕が激しい	① M/C指定のプルスタッドを使用する ② ・プルスタッド、ホルダの取り付け部を清掃する ・推奨締付けトルクで締付ける ③ プルスタッドを交換する
3	プルスタッドが緩む	① 締付けトルクの不足 ② 接着剤を塗布していない	① 推奨締付けトルクで締付ける ② 接着剤を塗布する
4	クーラント漏れが発生する クーラントが出ない	① M/C指定のプルスタッドを使用していない ② Oリングの劣化 ③ プルスタッドがセンタースルー仕様でない	① M/C指定のプルスタッドを使用する ② Oリングを交換する ③ センタースルー仕様のプルスタッドを使用する (M/C指定のプルスタッドを使用する)
5	ATC繰り返し精度が悪い	① M/C指定のプルスタッドを使用していない ② プルスタッドの締めこみすぎによるシャンクの膨らみ ③ プルスタッドの引込み部の圧痕が激しい	① M/C指定のプルスタッドを使用する ② 推奨締付けトルクで締付ける ③ プルスタッドを交換する
6	プルスタッドの圧痕が激しい	① 機械の引き込み方向に偏りがある ② 機械の引込み力が強い ③ M/C指定のプルスタッドを使用していない	① 機械メーカーへ問い合わせ ② 機械引込み力を確認する (機械メーカーへ問い合わせ) ③ M/C指定のプルスタッドを使用する
7	プルスタッドが破断した	① 曲げモーメントが大きい ② 機械の引込み力が強い、または弱い	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 ・ホルダの突出しを短くする ② 機械引込み力を確認する (機械メーカーへ問い合わせ)