

トラブルシューティング (スピンドルクリーナー)

	トラブル内容(現象)	要因	確認・対応
1	機械に取り付かない	① ブランジャの取付け高さ(A寸法)が合っていない ② CLE(スピンドルクリーナー)の場合で、BBT(大昭和精機用BT二面拘束)スピンドルに使用している	① ブランジャの取付け高さ(A寸法)の確認をする ② CLEの場合、BBTスピンドルには使用できない(破損する恐れがある。)
2	ブランジャが位置決めブロックの溝に入らない	① ブランジャと位置決めブロックの形状が合っていない ② オリエンテーションリングの止ネジの締め付けが弱い ③ ブランジャ作動量不足により、オリエンテーションリングが空回りした ④ マガジンポットの仕様で大径ホルダに位置付けられる場合があり、マガジンポット内で隣のホルダと干渉してブランジャが動いた	① ・使用される機械仕様書(スピンドル端面図等)を確認する ・M/C機メーカーに問い合わせる ② 止ネジを締め付ける ③ ブランジャの取付け高さ(A寸法)の確認をする ④ 機械の旋回仕様を確認する、またはマガジンの左右のポットを空にする
3	CLEの場合で、清掃が出来ない	① セーム皮の劣化、磨耗、汚れ ② 内部部品(スプリング)の劣化	① ・NTへ修理依頼 ・テーパコーンを交換する ② NTへ修理依頼
4	CLEの場合で、セーム皮が剥れる	① セーム皮の劣化、磨耗	① ・NTへ修理依頼 ・テーパコーンを交換する
5	CLFの場合で、端面がきれいにならない	① エアー噴出し方向が適切でない ② エアー圧力が不足している ③ センタースルータイプの場合、主轴の回転数が低い	① エアー噴出し方向を調節する ② エアー圧力0.4~0.7MPaで使用する ③ 回転数を1000min ⁻¹ で使用する
6	CLFの場合で、エアーが出ない	① エアー圧力が不足している ② サイドスルータイプの場合、ブランジャ、クーラントパイプのシール部品の劣化、位置決めブロックのOリングの老朽化	① エアー0.4~0.7MPaで使用する ② ・NTに修理依頼する。 ・機械メーカーに問い合わせる