

トラブルシューティング

(ストレートドリルチャック)

	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 コレットの型式、サイズを確認する
2	スピンドルに取り付かない	① スピンドル寸法が規格寸法と異なる ② ドリリングチャック使用の場合、SSMAナットがドリリングチャックのサイズと異なる ③ ドリリングチャック使用の場合、Trナットを使用している	① スピンドル寸法を確認する ② SSMAナット、およびドリリングチャックのサイズを確認する ③ ドリリングチャック使用の場合、SSMAナットを使用する
3	工具が抜ける	① 把握力に対して切削抵抗が大きい。 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のため締付け不足 (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
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 コレットの交換 ② 装着部を清掃 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 コレットの交換 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) ・キャップを交換する
5	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	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

6	ドリリングチャックとの併用で ロックされない	① Trナットを使用している	① SSMAナットを使用する
---	---------------------------	-------------------	-------------------