

# 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
---	---------------------------	-------------------	-------------------