

トラブルシューティング

(キーレスドリルチャック)

	トラブル内容(現象)	要因	確認・対応
1	ヘッド部が回転しない	① 緩めすぎにより、爪部がホルダ内部で食い付いている ② 爪可動部への切粉、ダストの噛み込み・付着	① ・スパナを使用し、締付け方向へ強く回す ・緩める時は、工具が抜けるまでスパナで回し、抜けた後は手で回す ② ・エアで内部の切粉、ダストを除去する ・NTへ修理依頼
2	工具がチャッキング出来ない	① 工具シャンク径がホルダのチャッキング範囲外である ② 爪可動部への切粉、ダストの噛み込み・付着	① チャッキング範囲を確認する ② ・エアで内部の切粉、ダストを除去する ・NTへ修理依頼
3	工具が外れない	① 締付け過ぎにより、爪が工具シャンクに食い付いている ② 爪可動部への切粉、ダストの噛み込み・付着	① スパナを使用し、緩める方向へ強く回す ② ・エアで内部の切粉、ダストを除去する ・NTへ修理依頼
4	振れ精度が悪い。 (目安:4D先端0.05mm以下)	① チャック取り付け部および工具シャンク部への切粉、ダストの噛み込み・付着 ② 切れ刃部を把握している ③ 爪の変形、磨耗	① チャック爪部および、工具シャンク部を清掃する ② 切れ刃部を把握しない ③ NTへ修理依頼
5	加工精度が安定しない	① 切削抵抗が高い ② プルボルトの選定不良 ③ プ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指定のプルボルトに交換する ③ 推奨締付けトルクで締付けを行なう 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
6	加工中に工具が滑る	① チャック爪部および工具シャンク部への切粉、ダストの噛み込み・付着 ② チャック取り付け部および工具シャンク部への油分の付着 ③ 挿入長が短い ④ 切削抵抗が高い ⑤ 把握力不足 ⑥ 爪の変形、磨耗	① チャック爪部および、工具シャンク部を清掃する。 ② チャック爪部および、工具シャンク部を清掃(脱脂)する。 ③ 工具をキーレスドリルチャックに底付きさせる。但し、シャンクの短い工具は切れ刃部を把握しないようにする。 ④ 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%) ⑤ 専用スパナで増し締めをする。 ⑥ NTへ修理依頼。