

# トラブルシューティング

## (ボーリングシステムM型)

	トラブル内容(現象)	要因	確認・対応
1	チップが取り付けかない	① 指定のチップを使用していない  ① 指定のチップ取り付けボルトを使用していない	① 指定チップを使用する  ① 指定取り付けボルトを使用する
2	径調整が出来ない	① ロックボルトをロックしたまま調整している  ② 調整範囲を超えている	① ロックボルトを緩めて調整する  ② 調整範囲内で調整する
3	加工中にビビリ発生	① ホルダ剛性に対し切削抵抗が大きい  ② チップのクランプ不良 ・ダストの噛み込み ・指定のチップ取り付けボルトを使用していない  ③ 回転数が高い  ④ チップの磨耗、溶着  ⑤ 切り込み量に対して、チップのノーズRが大きい (背分力が大きいため)	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  ② ・チップ座の清掃 ・指定取り付けボルトを使用する  ③ 回転数を下げる  ④ ・チップの交換 ・溶着が発生する場合は、回転数を上げる  ⑤ ノーズRの小さいチップに交換
4	クーラントが出ない	① プルボルトの選定不良	① M/C指定のプルボルト(クーラント仕様)に交換
5	加工精度が出ない	① ホルダ剛性に対して切削抵抗が大きい  ② チップのクランプ不良 ・ダストの噛み込み ・指定のチップ取り付けボルトを使用していない  ③ 回転数が高い  ④ チップの磨耗、溶着	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  ② ・チップ座の清掃 ・指定取り付けボルトを使用する  ③ 回転数を下げる  ④ ・チップの交換 ・溶着が発生する場合は、回転数を上げる