

トラブルシューティング

(投影式ツールプリセッタ NTP)

	トラブル内容(現象)	要因	確認・対応
1	振れ精度が出ない	① スピンドル、アダプタ、またはホルダシャンク部への切粉、ダストの噛み込み・付着 ② スピンドル、アダプタ、またはホルダシャンク部のキズ、打痕 ③ M/C指定のプルスタッドを使用していない ④ アダプタ付属品の抜け止め用ボルトの締め過ぎ ⑤ 抜きネジが取り付けいたままになっている	① スピンドル、アダプタ、およびホルダシャンク部を清掃する ② ・スピンドル、アダプタ、またはホルダを交換する ・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 (スピンドル、アダプタは日本IDシステムにて再研磨可) ③ M/C指定のプルスタッドを使用する ④ 抜け止め用ボルトは軽く固定する(アダプタ固定ではなく抜け止めの為) ⑤ 抜きネジを外す
2	ホルダーをクランプしない。アークランプしない	① プルスタッドをつけていない ② M/C指定のプルスタッドを使用していない ③ メインの電源が入っていない(カウンターとは別電源) ④ エア供給圧力が足りない ⑤ アダプタが固定されていない	① プルスタッドを取り付ける ② M/C指定のプルスタッドを使用する ③ メインスイッチをONにする ④ エア圧力を0.4~0.7MPaに調整する ⑤ アダプタ付属品抜け止めを必ず取り付けて、抜け止め用ボルトで軽く固定する
3	Z軸の高さが安定しない	① スピンドル、アダプタ、またはホルダシャンク部への切粉、ダストの噛み込み・付着 ② Z軸ダイヤルゲージ固定アームの緩み ③ 抜きネジが取り付けいたままになっている	① スピンドル、アダプタ、およびホルダシャンク部を清掃する ② アーム、旋回部のネジを締めこむ ③ 抜きネジを外す
4	0点が合わない	① ダイヤルゲージの破損 ② スクリーンの十字線がずれている ③ アームが傾いている	① ダイヤルゲージを交換する ② スクリーン前面のネジを緩め、表示板を調整する ③ NTへ修理依頼(アームの再調整)
5	ダイヤルゲージの針がスムーズに動かない	① X軸用のダイヤルゲージの場合、固定ネジが緩んでいる ② 測定子の動作不良、ダイヤルゲージの破損	① 固定ネジを締めこむ ② ダイヤルゲージを交換する
6	X軸、Z軸、主軸のハンドルが重たい	① 摺動部の潤滑油の不足 ② 内部ベアリングの破損 ③ ハンドルが本体へ干渉している	① X軸、Z軸の給油口より、指定の潤滑油を注入する ② NTへ修理依頼 ③ ハンドル取り付けネジを緩め、調整する

7	ジヨグレバーが動かない	① 電源が入っていない ② サーキットプロテクタ(ブレーカー)が落ちている ③ リミット位置に来ている	① メインスイッチをONにする ② 本体裏のサーキットプロテクタを上げる ③ 反対側へジヨグレバーを倒す
8	デジタルカウンターが表示されない	① ヒューズが切れている ② カウンターの故障	① デジタルカウンター裏のヒューズを交換する ② NTへ修理依頼
9	Z軸ハンドルが勝手に下がる	① 内部摺動部の磨耗	① NTへ修理依頼
10	ホルダーが飛び出す	① スピンドル、アダプタ、およびホルダシャンク部への油分の付着 ② エア供給圧力が高い ③ MAS、JIS共用のブルスタッドアダプタを使用している	① スピンドル、アダプタ内径、および工具シャンク部を清掃(脱脂)する ② エア圧力を0.4~0.7MPaに調整する ③ 引込みストロークの関係上、ホルダが高い位置まで持ち上がるため注意する
11	スクリーンが見難い、曇る	① 使用場所の環境が悪い (ミストが多い、温度差が大きい等) ② ピントが合っていない ③ 受光部が曇っている	① 使用場所を変更する ・動作保証温度 10° ~30° ・動作保証湿度 55%~60% ・直射日光が当たらない場所 ② 受光部のピントを合わせる ③ 受光部を清掃する
12	スイッチのレバーが動かない	① スイッチの破損	① NTへ修理依頼