

## 故障と対策

故障が疑われる場合、まず下表の内容を再点検し、対策を行ってください。

不具合	原因	対策
ジョーが動かない	部品が破損している。	分解清掃し、破損部品を交換してください。
	摺動面が焼き付いている。	分解清掃し、焼き付き部を油砥石等で修正するか、部品を交換してください。
	シリンダが作動していない。	配管および電気系統を調べ、異常が無ければシリンダを修理または交換してください。
ストローク不足	切粉が内部に堆積している。	分解清掃してください。
	ドロースタンプが緩んでいる。	シリンダからドロースタンプを外して締め直してください。
工作物のスリップ	ジョーストロークが足りない。	工作物を把握した時、マスタジョーの基線が適正ストローク範囲内にあるか確認してください。
	把握力が不足している。	正しい油圧力になっているかを確認してください。
	トップジョーの成形径が工作物径に合っていない。	正しい成形方法に基づいて再成形を行ってください。
	切削力が大き過ぎる。	切削力を計算し、チャックや機械の仕様に合っているかを確認してください。
	グリース給油不足。	グリース給油してください。
	回転速度が高過ぎる。	必要な把握力が得られる回転速度まで下げてください。
	バーフィーダやステディレスト、テールストック等の芯違いによる振り回しがある。	芯合わせを十分行い、振り回しをなくしてください。
精度不良	チャックの外周振れが大きい。	振れを 0.020mm T.I.R. 以内に調整してください。
	マスタジョー、トップジョーのセレーションにゴミが付着している。	トップジョーを取り外し、セレーションをよく清掃してください。
	ジョー取付ボルトが十分締まっていない。	ジョー取付ボルトを規定トルクで締め付けてください。
	トップジョーの成形方法が適切でない。	成形プラグがチャック端面に対して平行かどうか、把握力によって変形していないか確認してください。
	トップジョーの高さが高過ぎ、トップジョーが変形したり、ジョー取付ボルトが伸びたりしている。	トップジョーの高さを低くしてください。 把握面が工作物に均等に当たるよう調整してください。
	把握力が大き過ぎ、工作物を変形させている。	加工できる範囲で把握力を低くし、変形を防止してください。