

# 油圧機トラブルチェックシート

## 運転準備がONしない

原因		対策
POWER OFF	1. 一次側電源が供給されていない	設備電源を確認
表示灯【赤】LED	2. 電源プラグが接続されていない	電源プラグを確認
消灯	3. ヒューズが切れている	ヒューズの交換が必要
POWER OFF	1. ディスプレイに異常表示が出ている	「エラー表示一覧表」を参照
表示灯【赤】LED	2. 制御機器の故障	弊社まで連絡
点灯		

## ヘッドが回転しない

原因		対策
	1. スピンドルスイッチがOFFになっている	ONにする
	2. 単相電源で運転している	三相電源にする
	3. モータの故障または、シリンダー内の継ぎ手破損	交換、修理が必要

## 電源投入時シリンダーが上昇しない

原因		対策
	1. 設定圧力が低すぎる	圧力を調整
	2. ポンプモータが逆回転している	三相電源を差し替え
	3. 単相電源で運転している	三相電源にする

## リベッティングシリンダーが下降しない

原因		対策
	1. 作業圧力の設定が低すぎる	圧力を調整
	2. 流量制御弁が閉まっている	速度を調整
	3. ストローク設定が0になっている	ストロークを調整
	4. 作業タイマーの設定が短すぎる	作業タイマーを再設定
	5. 電磁弁の不良	交換、修理が必要
	6. リリーフ弁の不良	交換、修理が必要
	7. 油圧ユニットのオイル不足	給油
	8. 油圧ポンプ不良	交換、修理が必要
	9. シリンダー内のパッキン不良	交換、修理が必要

## リベッティング時にヘッドの回転が止まる

原因		対策
	1. ヘッド部のベアリング不良	交換、修理が必要
	2. スピンドル内部のベアリング不良	交換、修理が必要
	3. 単相電源で運転している	三相電源にする

## カシメ不良: 仕上りのバラツキ

原因		対策
	1. ストローク調節ネジおよび、テーブルクランプのゆるみ	ロックネジ、ナットを確認
	2. アンビルまたは、治具がリベット形状に合っていない	治具等の見直し

### カシメ不良:バリが出る

原因	対策
1. シリンダーストロークが下がりにすぎている	ストロークを調整
2. インサート先端形状が適正でない	インサートの見直しが必要
3. ワークのカシメ代が多い	ワークの見直しが必要
4. リベッティングセンターがズレている	芯出しの実行

### カシメ不良:仕上がりにむしれが出る

原因	対策
1. インサート先端に削り粉が付いている	清掃、修理
2. ヘッド内のグリース量が多い	洗浄後に適量の給油
3. ヘッド内ベアリング不良	ベアリング点検、交換

### カシメ不良:加締まらない

原因	対策
1. 作業圧力が低い	作業圧を上げる
2. ヘッド内ベアリング不良	ベアリング点検、交換
3. リベットの共回り	アンピル、治具の改良が必要
4. リベットの材質が硬い	機械の能力が不足

### その他

症状	対策
1. (YC201電装)「PAWAR ON/OFF」以外は操作不可	キーロックを解除