

空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. 供給エア圧力が低すぎる		圧力を調整
2. 電磁弁の不良		交換、修理が必要
3. 急速排気弁の不良		交換、修理が必要

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. 作業タイマーの設定が短すぎる		作業タイマーを再設定
3. 電磁弁の不良		交換、修理が必要
4. 減圧弁の不良		交換、修理が必要
5. 急速排気弁の不良		交換、修理が必要
6. 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stroークが下がりにすぎている		stro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		芯出しを実行してください

カシメ不良:仕上がりにむしれが出る

原因

1. インサート先端に削り粉が付いている
2. ヘッド内のグリース量が多い
3. ヘッド内ベアリング不良

対策

清掃、修理をしてください
洗浄後に適量の給油をしてください
ベアリング点検、交換をしてください

カシメ不良:加締まらない

原因

1. 作業圧力が低い
2. ヘッド内ベアリング不良
3. リベットの共回り
4. リベットの材質が硬い

対策

作業圧を上げる
ベアリング点検、交換
アンピル、治具の改良が必要
機械能力不足

その他

症状

1. (US-66)シリンダー上昇が遅くなる
2. (YC201電装)「PAWAR ON/OFF」以外は操作不可

対策

急速排気弁の交換が必要
キーロックを解除