

トラブルシューティング【リーマ加工編】

トラブル現象	対策
外周の異常摩耗	食付き角を大きくする
	切削速度を落とす
	給油ノズルの位置を変え、流量を増やす。又は潤滑性の高い切削油に変更する
穴の曲がり・倒れ	リーマ材質の選定変更
	下穴の曲がりをなくす 芯ずれをなくす
穴径の異常拡大	リーマ代を小さくする
	切削速度を落とす
	パニッシングが弱い(* マージン幅⇒大、食付き角およびバックテーパー⇒小) * 再研磨品であれば、刃先を正しく再研磨する
穴径の異常縮小	リーマ代の変更
	クランプの変更
	パニッシングが強い(* マージン幅⇒小、食付き角およびバックテーパー⇒大)
マージン部の溶着	切削速度を落とす
	逃げ角を大きくする
	リーマ材質の選定変更
	十分な切削油が刃先に届くようにする
	切削油材の選定見直し
真円度の不良	リーマの設計変更(* 左ネジレ。不等分割など)
	食付き角を小さくする
	マージン幅を広くする
	リーマ代の変更
仕上げ面粗さの不良	クランプの変更
	パニッシングが弱い(* マージン幅⇒大、食付き角およびバックテーパー⇒小)
	切屑の排出改善
	切削速度を落とし、潤滑性の良い油剤を使用、構成刃先を防ぐ
	十分な切削油が刃先に届くようにする
リーマの折損	リーマ代の変更
	切屑の詰まり ⇒ 切屑の排出改善
	穴径縮小 ⇒ (* 穴径縮小の項参照)
	外周異常摩耗 ⇒ (* 外周異常摩耗の項参照)