

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 リーマ材質の選定変更
穴の曲がり・倒れ	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 バニッシングが弱い (* 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 バニッシングが強い (* 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 バニッシングが弱い (* 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 リーマ代の変更
リーマの折損	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)