

E3000i モータスピンドル / E3000i Motor Spindle

BM - 3030RA

取扱説明書 / OPERATION MANUAL

日本語 : P1 - P19 / English : P21 - P39



このたびは、モータスピンドル「BM-3030RA」をお買い求め頂きまして、誠にありがとうございます。本製品は、研削・小径エンドミル・小径ドリル加工等に使用できるモータスピンドルです。本製品をご使用頂くためには、E3000i コントローラ、モータコード、エアラインキットが必要です。ご使用前に本取扱説明書および上記製品の取扱説明書をよくお読み頂き、末永くご愛用くだされば幸いです。また、この取扱説明書は、ご使用になられる方がいつでも見ることが出来る場所に保管してください。

目次

| | |
|----------------------------|-----|
| 1. 安全上の注意事項・表示について | P1 |
| 2. 梱包内容 | P4 |
| 3. 弊社製品の保証 | P5 |
| 4. お問い合わせ窓口 | P5 |
| 5. 特長 | P5 |
| 6. 仕様および外観図 | P5 |
| 7. コレット・工具の取付方法 | P8 |
| 8. 工具の交換方法 | P9 |
| 9. コレットの交換方法 | P10 |
| 10. モータコードの接続方法およびエア供給について | P11 |
| 11. モータスピンドルの取付方法 | P13 |
| 12. 慣らし運転方法 | P16 |
| 13. ドリルおよびエンドミル使用時の注意 | P17 |
| 14. 砥石使用時の注意 | P18 |
| 15. 故障の原因と対策 | P19 |
| 16. 製品廃棄 | P19 |

1. 安全上の注意事項・表示について

- 使用前に必ずこの安全上の注意をよくお読み頂き、正しくお使いください。
- ここに示した注意事項は、製品を安全にお使い頂き、あなたや他の人への危害や損害を未然に防止するものです。危害や損害の大きさと切迫の程度に分類しています。いずれも安全に関する内容ですから、必ずお守りください。

| 注意区分 | 危害や損害の大きさと切迫の程度 |
|-------|--|
| ⚠ 警 告 | 「人が傷害を負ったり、物的損害の発生がある注意事項」を説明しています。 |
| ⚠ 注 意 | 「軽傷または中程度の傷害、または、物的損害が発生する可能性がある注意事項」を説明しています。 |

⚠ 警告

- ① 本製品は、ハンドツールではありません。お手持ちの工作機械および専用機に取り付けてご使用ください。
- ② 危険ですので回転中は回転体に手を触れないでください。
- ③ 安全のため、回転中は保護覆い、保護メガネ、防塵マスクを使用してください。
- ④ 濡れた手で電源コードのプラグの抜き差しおよびモータコードに触れないでください。感電のおそれがあります。
- ⑤ 安全を確認するまでは、本製品の取り扱い・取り外しを絶対にしないでください。
 - 1) 本製品を取り扱うときは、各種の損害を防止するため、設置機器の安全を確認してから取り扱ってください。
 - 2) 本製品を取り外すときは、設置機器の安全を確認し、エネルギー源である電源や供給エアーを遮断し、該当する設備システム内の圧縮エアーを排気してから取り外してください。
- ⑥ 工具を取り付けるときは、コレットの締め付けを確実におこない（コレットの締めすぎには注意してください。締めすぎによりスピンドルが破損することがあります。）ご使用前にもう一度ご確認ください。
- ⑦ 粗悪な工具（バランスが悪い、芯振れが大きい、シャンクの曲がり等のあるもの）は使用しないでください。使用するとシャンクが曲がったり、折れたりし、けがをするおそれがあります。初めて使用する工具を回転させる場合は、始めに低速で回し、安全を確認しながら徐々に回転速度を上げてください。
- ⑧ 工具は、許容範囲内の回転速度で使用してください。許容範囲を超えた回転速度での使用は、工具破損によるけが、物的損害のおそれがあります。
- ⑨ 加工中に極端な負荷（切り込み量、送り量の過多）をかけないでください。極端な負荷により工具の破損によるけが、物的損害のおそれがあります。

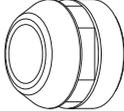
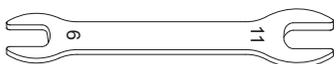
⚠ 注意

- ① 本製品を落下させたり、ぶつかけたりしないでください。回転不良や発熱、サヤの変形等、故障の原因になります。
- ② 工具を交換するときは、スピンドル内とコレットを必ず清掃してください。研磨粉や切削粉が付着していると、スピンドルやコレットを傷めたり、芯振れの原因になります。
- ③ 清掃するときはモータの回転を停止し、ブラシまたは布等でゴミや汚れを落としてください。また、防塵カバー部（「6 - 3 外觀図」参照）へのエアブローを絶対にしないでください。ペアリング内にゴミが入り故障の原因になります。
- ④ 装着する工具のシャンクは、きれいにしてから取り付けてください。ゴミ等がコレット内に入ると、芯振れ等の原因になります。
- ⑤ 工具の軸径は、コレットの呼び径に対して $+0 \sim -0.01$ の公差のものを使用することを推奨いたします。公差 $+0 \sim -0.1$ のものまでは取り付け可能ですが、使用すると芯振れや保持力不足などの不具合の原因になりますので、極力、コレットの呼び径に対して $+0 \sim -0.01$ の公差のものをご使用ください。
- ⑥ 作業に合った適正な製品を選んでください。また、適正な加工条件で作業をしてください。
- ⑦ 加工中の切削液は刃先にかけて、モータスピンドル本体には極力かからないようにしてください。
- ⑧ 作業中に回転ムラや異常な振動が発生した場合は、直ちに作業を中止し、点検をしてください。（「15. 故障の原因と対策」を参照）
- ⑨ 毎日の仕業（始業・終業）点検として、工具やコレット、コレットナット等に破損や摩耗が無いかを確認してください。
- ⑩ コレットは消耗品です。芯振れが大きくなったり傷付いた場合にはコレットを交換してください。
- ⑪ 長期間使用していない状態で再び本製品を使用する際は「12. 慣らし運転方法」に従い慣らし運転をしてください。また、異常音・異常発熱がないことを確認の上で使用してください。
- ⑫ 本製品を分解、改造しないでください。分解、改造した場合には、以後の性能について保証できなくなります。また、修理をお断りする場合があります。
- ⑬ 本製品を量産加工機で使用する場合は、万が一の故障に備えて必ず予備のモータスピンドルを用意してください。

2. 梱包内容

梱包箱を開封後、「表 - 1 梱包内容一覧」の内容がそろっていることを確認してください。
万一、梱包内容が不足している場合は、「4. お問い合わせ窓口」または、ご購入先の販売店までご連絡ください。

表 - 1 梱包内容一覧

| | |
|---|--|
| <p>モータスピンドル本体・・・1個</p>  | <p>コレットナット (CHN-A)・・・1個※</p>  |
| <p>スパナ (8 × 5)・・・1枚</p>  | <p>スパナ (9 × 11)・・・1枚</p>  |
| <p>取扱説明書・・・1部</p>  | <p>検査成績表・・・1枚</p>  |

※コレットナットは本体に付属しています。

3. 弊社製品の保証

弊社製品について保証はございませんが、次の (1) - (3) の場合は、製品交換、または、無償修理の対応をさせていただきます。

「4. お問い合わせ窓口」または、ご購入先の販売店までご連絡ください。

- (1) 弊社製造上の不具合。
- (2) 梱包内容が不足している場合。
- (3) 梱包箱開封時に製品が破損している場合。
(但し、お客様の過失により梱包箱を落下させた場合は、製品交換、無償修理の対象外になります。)

4. お問い合わせ窓口

弊社製品を安心してご購入 / 使用いただくため、製品に関するご質問、ご相談をお受けしております。ご購入いただきました製品の使用方法、ご購入後のメンテナンス、故障など、弊社「お問い合わせ窓口」までご連絡ください。

📞 お問い合わせ窓口

お問い合わせ先 株式会社ナカニシ 機工営業部
 受付時間 午前 8 : 00 - 午後 5 : 00 (土日・祝祭日は除きます。)
 電話 0289 - 64 - 3280
 e-mail webmaster-i@nsk-nakanishi.co.jp

5. 特 長

- ① 外装はステンレス材 (SUS) を高硬度熱処理・研磨仕上げをおこなった胴径φ30 mm のストレートタイプのモータスピンドルです。機械内へ配置する際、取り付けスペースにあわせたレイアウトが可能です。
- ② 高速センサレスモータを採用したモータスピンドルです。また、ブラシレスのため、面倒なブラシの交換が不要です。
- ③ モータスピンドル本体に中間コネクタ付コードを装備したタイプをラインアップしました。

6. 仕様および外観図

6-1 仕様

| | |
|-------------------|--|
| 型式 | BM-3030RA |
| 最高回転速度 | 30,000min ⁻¹ |
| スピンドル精度 | 1μm 以内 |
| 最大出力 | 350W |
| モータコードタイプ (オプション) | EMCD-3000i-3M (3m) / EMCD-3000i-5M (5m) / EMCD-3000i-7M (7m) |
| 中間コネクタコード長さ | 0.5m |
| 質量 | 474g |
| 騒音 | 65dB 以内 |
| IP コード | IP57 |

<オプション>

| | |
|---------------------------------|---|
| コレット (CHA- □□) * 注意 1 | φ0.5 ~ φ4.0mm まで0.1mm おき、 および φ2.35mm、φ3.175mm |
| モータコード (EMCD-3000i- □ M) * 注意 2 | モータコード長さ : 3m、5m、7m (同じ長さのエアホースが付属します。) |

* 注意 1: コレットは別売りです。使用サイズを選定の上、注文してください。

* 注意 2: モータスピンドルにはモータコードが付属しておりません。モータコードについては、使用長さを選定の上、注文してください。

6-2 適合規格

本製品は以下の海外安全規格に対応しています。

- ・北米安全規格 (UL, CSA)
UL1004-1



- ・欧州指令
低電圧指令



6-3 外観図

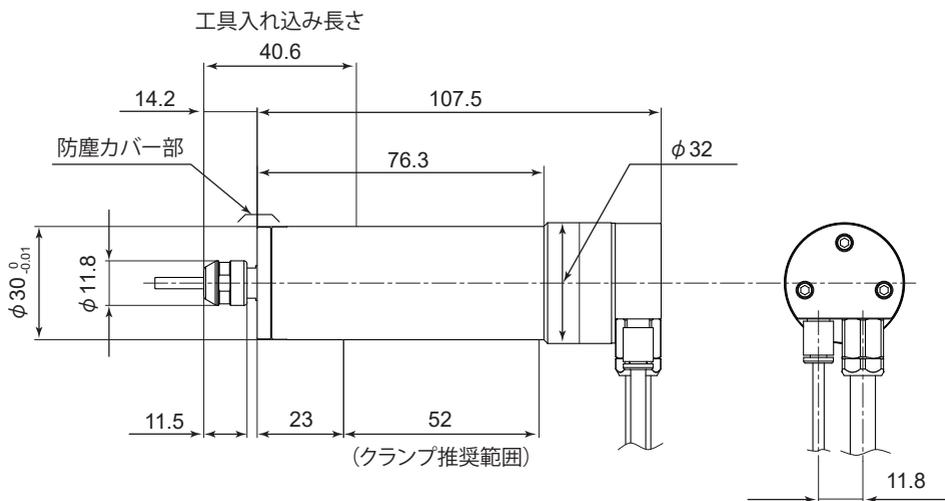


図 - 1

6 - 4 トルク出力特性グラフ

30,000min⁻¹

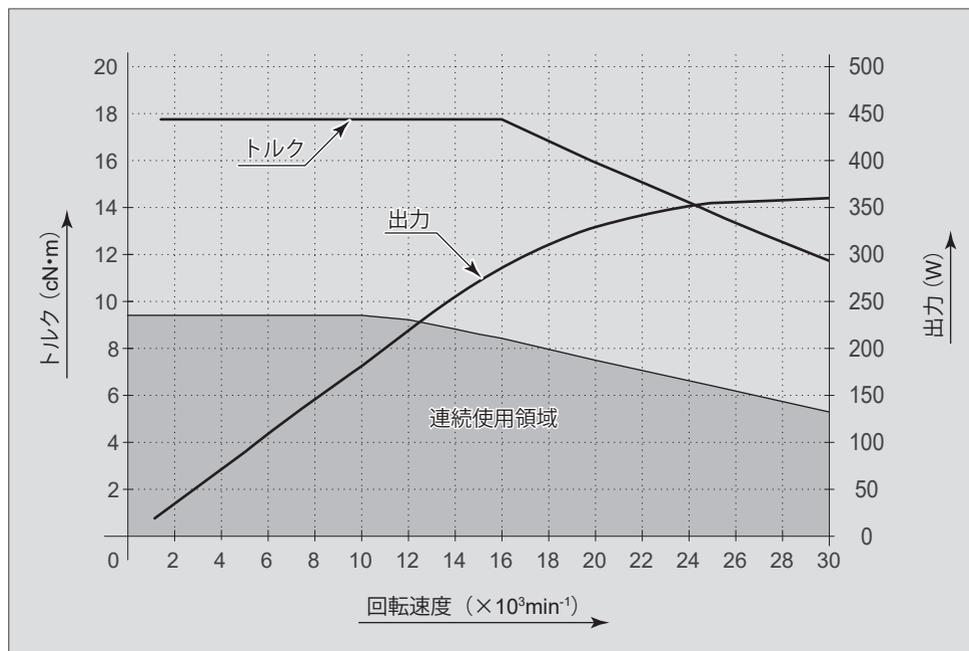


図 - 2

7. コレット・工具の取付方法

⚠ 注意

- コレットや工具を取り付けるときは、スピンドル内とコレット、コレットナットを必ず清掃してください。ゴミや切削粉が付着していると、スピンドルやコレット、コレットナットを傷めたり、芯振れの原因になります。
- コレットナットにコレットを取り付けるときは、コレットナットのツメにコレットの溝が確実に入ったことを確認してください。確実に入っていない状態でコレットナットを締めた場合、コレットがスピンドル内に残り、取れなくなる可能性があります。
- コレットに工具が入っていないときは、コレットナットを絶対に締めないでください。必要以上にコレットが締まり、内部でコレットとコレットナットのツメが外れるおそれがあります。ツメが外れると、コレットナットをゆるめてもコレットがスピンドル内に残り、取れなくなる可能性があります。
- 工具の突き出し長さは極力短く取り付けてください。突き出し長さが長いと、工具の折れによるけがのおそれがあります。

- ① コレットナットを手に持ち、コレットを取り付けます (図-3)。取り付けにくい場合は、コレットナットのスパナ掛けの方向に傾けて入れると取り付け易くなります (図-4)。このとき、コレットナットのツメがコレットの溝に確実に入ったことを確認します (図-5)。

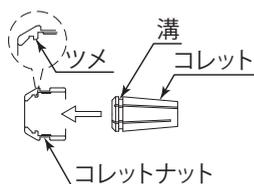


図 - 3

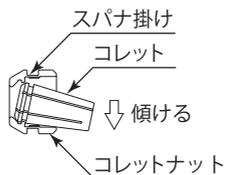


図 - 4

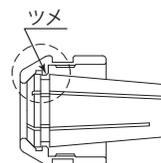


図 - 5

- ② 工具を挿入し、スピンドル軸に付属のスパナ 8mm、コレットナットに付属のスパナ 11mm を掛けて、コレットナットを時計方向に回して、工具を固定します (図-6)。
「参考締付トルク：6N・m(CHA-3.0/3.175/4.0 使用時)」

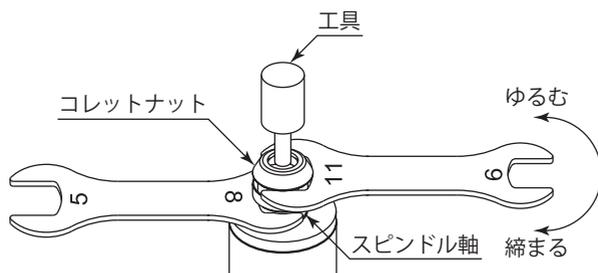


図 - 6

8. 工具の交換方法

⚠ 注意

コレットに工具が入っていないときは、コレットナットを絶対に締めないでください。必要以上にコレットが締まり、内部でコレットとコレットナットのツメが外れるおそれがあります。ツメが外れると、コレットナットをゆるめてもコレットがスピンドル内に残り、取れなくなる場合があります。

- ① スピンドル軸に付属のスパナ 8mm を掛けて固定します。
- ② コレットナットに付属のスパナ 11mm を掛け、反時計方向に回してコレットをゆるめ工具を抜き取ります。(約 1 回転コレットナットを回すと 1 度固くなり、更に回すとコレットは開きます。
※固くならない場合もあります。)
- ③ 別の工具を挿入し、コレットを時計方向に回して工具を固定します。

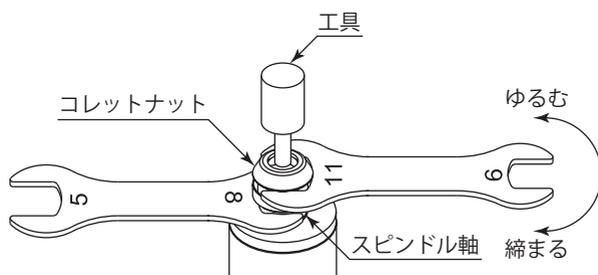


図 - 7

9. コレットの交換方法

⚠ 注意

コレットナットにコレットを取り付けるときは、コレットナットのツメにコレットの溝が確実に入ったことを確認してください。

確実に入ってない状態でコレットナットを締めた場合、コレットがスピンドル内に残り、取れなくなる場合があります。

- ①「8. 工具の交換方法」により工具を付けたままコレットナットをゆるめ、コレットナットがスピンドル軸から外れるまで回し、工具と一緒にスピンドル軸から抜きます。その後コレットから工具を抜きます（図-8）。
- ②コレットナットを手に持ち、コレットをスパナ掛けの方向に傾けるとコレットが外れます。コレットが外れない場合は、もう一方のスパナ掛けの方向に傾けます（図-9）。
- ③コレットを取り付けるときは、コレットナットを手に持ち、コレットを取り付けます（図-10）。取り付けにくい場合は、コレットナットのスパナ掛けの方向に傾けて入れると取り付け易くなります（図-9）。このとき、コレットナットのツメにコレットの溝が確実に入ったことを確認します（図-11）。

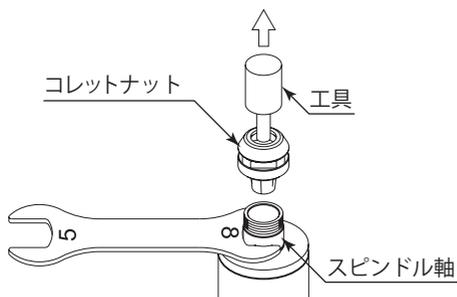


図 - 8

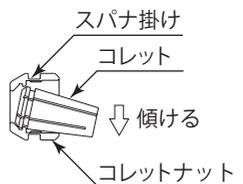


図 - 9

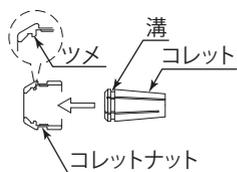


図 - 10

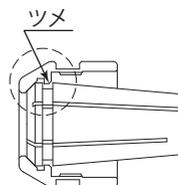


図 - 11

10. モータコードの接続方法およびエア供給について

10-1 モータコードの接続方法

⚠ 注意

- ・モータコードプラグを接続するときは、必ずコントローラの電源スイッチを OFF にしてから接続してください。電源スイッチが ON の状態でモータコードプラグを接続すると、製品破損の原因になります。
- ・モータコードプラグを接続させないときは、モータコードプラグに油や汚れが付着しないように保護カバー等（モータコードのみ保護カバーが付属しております。）で保護してください。

① モータコードの保護カバーを取り外します。

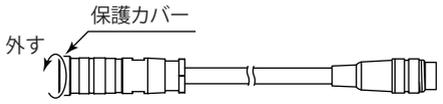


図 - 12

② モータスピンドル本体側の位置決めピンを上にしてモータコード側のモータコネクタ位置決め溝にまっすぐに挿入します。

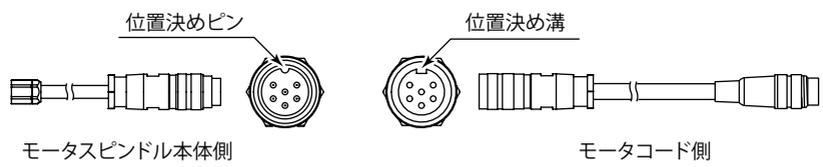


図 - 13

③ モータスピンドル本体側のカップリングナットを締めてください。

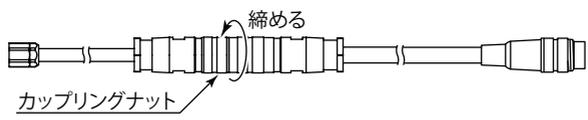


図 - 14

④ エアホースのジョイント先端を押しながら栓を外します。

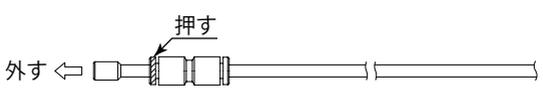


図 - 15

⑤ エアーホースのジョイントにモータスピンドル側のエアーホースを挿入します。

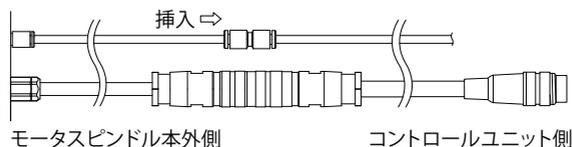


図 - 16

10 - 2 エアー供給について

使用するエアーホースの長さ（モータコード長さ）により必要なエアー供給圧が異なります。エアーホースの長さをご確認頂き、表 - 2 のとおりエアー供給圧を設定してください。

⚠ 注意

- ホース長さは中間コネクタ付コードに付属するエアーホースと各モータコードに付属するエアーホースを組み合わせた合計の長さです。図 - 17 と表 - 2 を参考にホースの長さにあったエアー供給圧を設定してください。
- モータスピンドルを 2 本接続するときは、コントローラに付属するエアー分岐ジョイントを使用してエアー出力を 2 本に分岐してください。

表 - 2

| ホース長さ (m) *注意 1、2 | | 3.5 | 5.5 | 7.5 |
|-------------------------------|---------------|------|------|------|
| E3000i モータスピンドルを 1 本接続した場合 | エアー圧 (MPa) | 0.20 | 0.25 | 0.30 |
| E3000i モータスピンドルを 2 本接続した場合 | | 0.30 | 0.35 | 0.40 |

* 注意 1: "ホース長さ" は中間コネクタ付コードに付属するエアーホースとモータコードに付属するエアーホースを合わせた合計の長さです。図 - 17 を参照してホース長さをご確認ください。

* 注意 2: E3000i コントローラに E3000i モータスピンドル以外を接続する場合、E3000i コントローラの取扱説明書に記載されている "エアー圧の設定" をご確認ください。

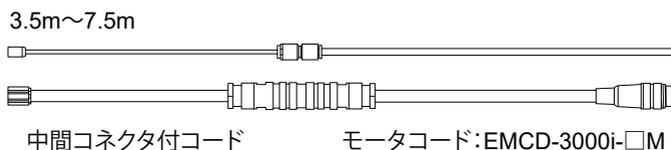


図 - 17

11. モータスピンドルの取付方法

⚠ 警告

モータスピンドルを取り付ける際は、ホルダが機械のアースに接続されていることを確認してください。接続されていないと故障や漏電のときに感電のおそれがあります。

⚠ 注意

- モータスピンドルを取り付ける際は、衝撃や損傷を与えないでください。モータスピンドル内部の故障の原因になります。
- モータスピンドルをホルダに取り付ける際は、クランプ推奨範囲内に取り付けてください。クランプ推奨範囲を超えて取り付けた場合、ベアリング等に影響をおよぼし回転不良や故障の原因になります。
- スリ割りホルダの締め付けボルトの締め過ぎにご注意ください。締め過ぎはスピンドルの精度やベアリングの寿命に悪い影響を与えます。締め付け完了の目安はモータスピンドルの胴部が手で回せなくなったところが目安です。この状態で加工負荷をかけ、モータスピンドルにズレが生じないことを確認してください。

- ① モータスピンドルをホルダに取り付ける際は、図 - 18 のクランプ推奨範囲内に取り付けてください。

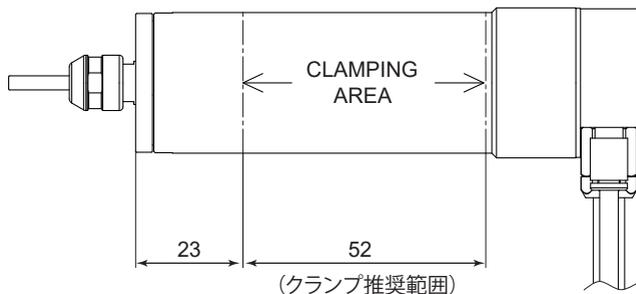


図 - 18

※モータスピンドルをホルダに取り付ける際は、「ガチッとリング（別売品）」（図 - 19）の使用をお勧めします。寸法やスペースの問題で「ガチッとリング」が使用できない場合は、②に示す方法で取り付けてください。

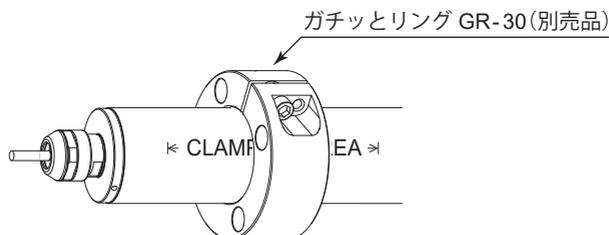


図 - 19

- ② モータスピンドルをホルダに取り付ける際は、図 - 20 の取付方法をお勧めします。製作方法については、「③ スリ割りホルダの製作方法」をご参照ください。図 - 20 の方法ができない場合は、図 - 21 の方法で取り付けてください。

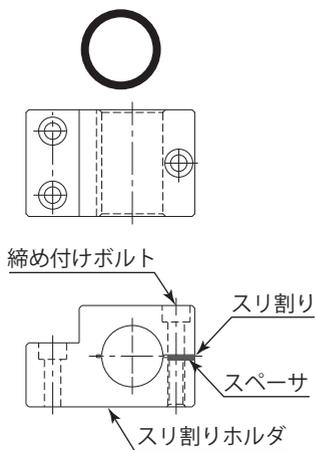


図 - 20

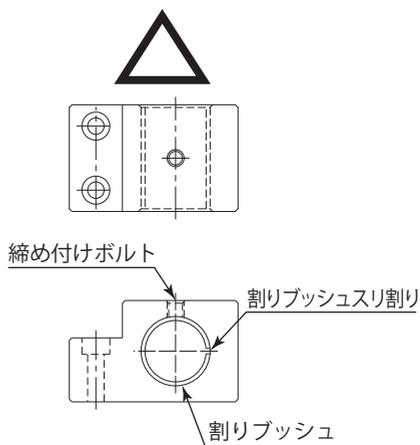


図 - 21

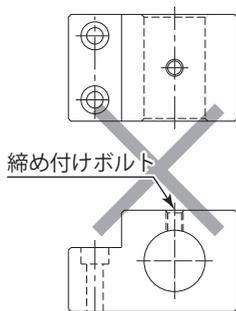


図 - 22

⚠ 注意

図-22のように直接ねじで取り付けると、スピンドルの外サヤが変形し回転不良や発熱の原因になりますのでおやめください（図-23参照）。

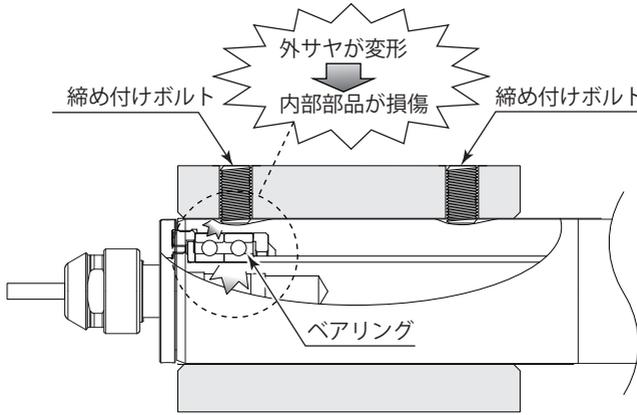


図 - 23

③ スリ割りホルダの製作方法

- (1) スリ割りホルダの内径を荒加工します。
- (2) スリ割り加工します。
(例 スリ割り 2mm)
- (3) 取り外し用ボルトをねじ込み、スリ割り部を広げます。
- (4) スペーサ (例 $t = 2\text{mm}$) をスリ割り部に入れます。
- (5) 取り外し用ボルトをゆるめ、締め付けボルトをボルトの規定トルクで締め付けます。
- (6) ホルダ内径寸法を $\phi 30\text{mm}$ 公差 $-0.01\text{mm} \sim -0.015\text{mm}$ 、内径面を真円度・円筒度 $5\mu\text{m}$ 以下になるように仕上げます
- (7) 締め付けボルトをゆるめ、取り外し用ボルトをねじ込みスリ割り部を広げるとスピンドルが挿入できます。

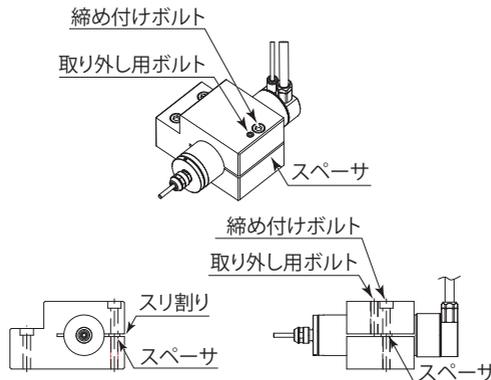


図 - 24

△ 注意

製作するホルダの寸法や材質が多様なため、製作したホルダの適合性の決定はシステムの設計者または仕様を決定する方が、必要に応じて分析やテストをおこなってから決定してください。ホルダの適合性、モータスピンドルの所期の特性、安全性の保障は、システムの適合性を決定した方に責任の所在がありますので十分検討し製作してください。

④ モータ電流値表示機能およびクランプ時の締め付け

(1) モータ電流値表示

モータスピンドルに掛かる負荷を電流値（× 10mA）を表示する機能です。モータ電流値を表示する場合は、E3000i コントローラ取扱説明書「各部の名称」をご参照ください。加工負荷やスピンドル固定時の締め付け具合を数値で確認することが可能です。

(2) クランプ時の締め付け

モータ電流値表示機能を使用し、締め付け具合の調節をおこなってください。目安としては、締め付け前の最高回転速度での無負荷回転時の電流値に対して、締め付け後の無負荷回転時の電流値表示が +1（+10mA）以内で締め付けをおこなってください。

12. 慣らし運転方法

運送中や保管中、または取付時に軸受け内部グリースが移動している場合、そのままの状態ですぐに最高回転速度まで上げると、グリース抵抗により温度が上昇して軸受けを損傷することがあります。取り付け後、または最初に使用する場合は必ず慣らし運転をしてください。慣らし運転は表 - 3 を参照しておこなってください。

表 - 3

| ステップ | 1 | 2 | 3 | 4 |
|---------------------------|-----------|---|--------|-----------------------------|
| 回転速度 (min ⁻¹) | 5,000 | 10,000 | 20,000 | 30,000 |
| 回転時間 (min) | 15 | 10 | 10 | 10 |
| 注意事項 | 異常音がないこと。 | スピンドルの外筒で温度上昇が 20℃以下。20℃を超える場合は、20 分以上停止させる。再スタートしても 20℃を超える場合は取付方法をチェックすること。 | | スピンドルの外筒で温度上昇が 20℃以下であればよい。 |

13. ドリルおよびエンドミル使用時の注意

⚠ 注意

ドリルおよびエンドミル使用時のスピンドル最高回転速度は、下記の計算式を参照してください。

$$\text{回転速度 (min}^{-1}\text{)} = \frac{1,000 \times \text{切削速度 (m / min)}}{3.14 \times \text{刃径 (mm)}}$$

- ① 切削速度は工具および被削材により変わるため、工具メーカーの推奨する条件で使用してください。
- ② ドリル・エンドミル等は、メーカー推奨の回転速度で使用してください。
推奨範囲を超えた回転速度での使用は、工具破損の原因になりますのでご注意ください。
- ③ 加工精度の向上のため、工具の突き出し長さは極力短く取り付けてください。
- ④ 工具の突き出しを長くする場合は、使用回転速度を下げて使用してください。(表 - 4 、表 - 5)
- ⑤ 装着する工具のシャンクは、きれいにしてから取り付けてください。
ゴミ等がコレット内に入ると、芯振れなどの原因になります。
- ⑥ 過度の衝撃を与えないでください。

表 - 4 ドリル突き出し長さと回転速度の関係

| 突き出し長さ (mm) | 最高回転速度 |
|---------------|---------------|
| ドリル径 x 10 倍 | 回転速度の 100 % |
| ドリル径 x 20 倍 | 回転速度の 70 % |
| ドリル径 x 20 倍以上 | 回転速度の 50 % 以下 |

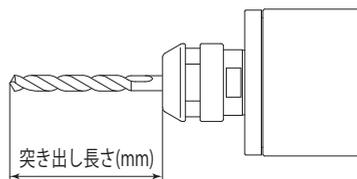


図 - 25

表 - 5 エンドミル突き出し長さと回転速度の関係

| 突き出し長さ (mm) | 最高回転速度 |
|----------------|---------------|
| シャンク径 x 5 倍 | 回転速度の 100 % |
| シャンク径 x 10 倍 | 回転速度の 50 % |
| シャンク径 x 10 倍以上 | 回転速度の 30 % 以下 |

14. 砥石使用時の注意

⚠ 注意

砥石は最大周速度が決められています。下記計算式を利用し安全上絶対に最大周速度を超えた回転での使用はしないでください。

$$\text{周速度 (m/s)} = \frac{3.14 \times \text{直径 (mm)} \times \text{回転速度 (min}^{-1}\text{)}}{1,000 \times 60}$$

- ① 一般的に軸付砥石の周速度として 10～30m/s が適正範囲ですので、この範囲での研削をお勧めします。
- ② 軸付砥石のオーバーハングは 13mm 以下で取り付けてください (図 - 26)。
- ③ オーバーハングを長くする場合には、使用回転速度を下げてください (表 - 6)。
- ④ 砥石は、極力ドレッシングをおこなった後に、ご使用ください。
- ⑤ 砥石の芯振れの大きい粗悪品やキズ、割れ、亀裂があるものは使用しないでください。
- ⑥ 研削の場合 1 回の切り込み量は、0.01mm 以内でおこない、1 回切り込みをした後に数回往復運動をさせ次の切り込みをしてください。
- ⑦ ドリル・エンドミル等は、許容範囲内の回転速度でご使用ください。許容範囲を超えた回転速度での使用は、工具破損によるけが、物的損害のおそれがあります。
- ⑧ 装着する工具のシャンクは、きれいにしてから取り付けてください。
ゴミ等がコレット内に入ると、芯振れなどの原因になりますのでご注意ください。
- ⑨ 過度の衝撃を与えないでください。
- ⑩ 加工精度の向上のため、工具の突き出し長さは極力短く取り付けてください。

表 - 6 オーバーハングと回転速度の関係

| オーバーハング (mm) | 最高回転速度 (min ⁻¹) |
|--------------|-----------------------------|
| 20 | N x 0.5 |
| 25 | N x 0.3 |
| 50 | N x 0.1 |

N は、オーバーハングが 13mm のときの最高使用回転速度

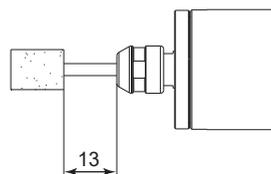


図 - 26

15. 故障の原因と対策

故障かな・・・?と思ったら、修理を依頼する前にもう一度、次のようなチェックをお願いします。

| 症 状 | 原 因 | 対 策 |
|--------------------|---------------------------------------|-----------------------------------|
| 回転しない。 | ボールベアリングの破損。 | ボールベアリングの交換（弊社までお送りください）。 |
| | モータの故障。 | モータの修理または交換（弊社までお送りください）。 |
| 回転中に異常発熱する。 | ボールベアリング内への異物の侵入によるベアリングの破損。 | ボールベアリングの交換（弊社までお送りください）。 |
| | 冷却エアーの不足。 | エアー回路の点検調査をしてください。 |
| 回転中に異常な振動・騒音が発生する。 | 曲がった工具の使用。 | 工具を交換してください。 |
| | ボールベアリング内に異物が侵入。 | ボールベアリングの交換（弊社までお送りください）。 |
| | ボールベアリングの摩耗。 | |
| 工具が抜ける。 | コレットおよびコレットナットのゆるみ。 | コレットおよびコレットナットを点検、清掃して締め直してください。 |
| | コレットおよびコレットナットの摩耗。 | コレットおよびコレットナットを交換してください。 |
| 工具の芯振れがひどい。 | 工具が曲がっている。 | 工具を交換してください。 |
| | コレットにコレットナットが正しくセットされていない。 | コレットにコレットナットを正しくセットしてください。 |
| | コレットおよびコレットナットの摩耗・キズ。 | コレットおよびコレットナットを交換してください。 |
| | スピンドル内の摩耗・キズ。 | スピンドル軸の交換（弊社までお送りください）。 |
| | コレットおよびコレットナットまたはスピンドル内にゴミが付着・固着している。 | コレットおよびコレットナットまたはスピンドル内を清掃してください。 |
| | ボールベアリングの摩耗。 | ボールベアリングの交換（弊社までお送りください）。 |

16. 製品廃棄

本製品を廃棄する際は、産業廃棄物として処分してください。

株式会社ナカニシ nakanishi-spindle.com

〒322-8666 栃木県鹿沼市下日向700
TEL: 0289-64-3380 FAX: 0289-62-5636

NAKANISHI INC.  en.nakanishi-spindle.com

700 Shimohinata, Kanuma, Tochigi 322-8666, Japan

NSK America Corp. www.nskamericacorp.com

1800 Global Parkway, Hoffman Estates, IL 60192, USA

NSK Europe GmbH 

Elly-Beinhorn-Str. 8, 65760 Eschborn, Germany

NSK United Kingdom Ltd. UK Responsible Person

Hertford House, Rutherford Close, Stevenage, Hertfordshire, SG1 2EF, UK

本書の内容は、改善のため予告なしに変更することがあります。

Contents are subject to change without notice.

取扱説明書の
ダウンロード
Download
operation
manual



ウェブサイト
Our website



2025-04-15 CACFXXXX XXX