

4月の主なヒヤリハット・破損

4月のヒヤリハット・破損の報告数件のうち 5件を報告

1	使用機械・工具	ロータリーバンドソー	破損	なし	危険度/発生頻度	中/小
	発生状況	ロータリーバンドソーで 20×30[mm]の角材を切断していたところ切削屑の排出を怠ったためノコ刃のベルトが外れた				
	原因	<ul style="list-style-type: none"> ● 刃のピッチが細かいので、切断時に刃に切屑が詰まり、切削抵抗が増加して刃が外れたことが考えられる 				
	再発予防	<ul style="list-style-type: none"> ● 刃に切屑が詰まるのを防ぐために、時々刃を持ち上げて切屑を詰まりにくくする 				
	一言	刃のピッチが細かいとその分切削屑が詰まりやすくなるのでそれに応じた頻度で刃を部材から離して切削屑を排出してください。				
2	使用機械・工具	旋盤 No.4	破損	突っ切りバイト	危険度/発生頻度	中/小
	発生状況	旋盤No.4 でアルミの加工中、部材のφ28[mm]の部分をチェックし、回転数 155[min^{-1}]で突っ切りバイトを使用中、回転数に対して送り量が遅かったためアルミが溶けてチップが部材に食い込みチップ部分を破損した				
	原因	<ul style="list-style-type: none"> ● 回転数に対して送り量が多い ● 切削速度が遅いなどの可能性がある 				
	再発予防	<ul style="list-style-type: none"> ● 切削速度を上げて加工する ● 心押を行う 				
	一言	この部材の場合、回転数が遅いと部材や刃物が熱くなりやすいので切削油を頻繁に付けてください				
3	使用機械・工具	フライス盤 No.7	破損	φ2.5 ドリル	危険度/発生頻度	中/中
	発生状況	フライス盤No.7 でアルミ角棒 20×20×10[mm]を加工する際、部材をバイスで加工し、回転数 1320[min^{-1}]、φ2.5 ドリルで穴あけを行おうとしたところ、送り速度が速かったため部材の中でドリルが折れた。				
	原因	<ul style="list-style-type: none"> ● 回転数が遅い ● 送り速度が早い ● 固定が不安定だった可能性がある 				
	再発予防	<ul style="list-style-type: none"> ● 感覚で回転数などを設定するのではなくきちんと夢考房内で掲示されている公式に従って決める 				
	一言	加工を行う前に夢考房内に掲示されている公式に則って回転数をしっかり割り出しておいてください。				
4	使用機械・工具	NC フライス	破損	φ8 コーナーR エンドミル 正敷台	危険度/発生頻度	中/小
	発生状況	NC フライス盤でφ8のコーナーR エンドミルを回転数 950[min^{-1}]で加工しようとしたが、零点を取る位置を間違えて、さらに前回使用したプログラムを流したところ、Z軸方向に切り込みすぎて正直台とエンドミルを破損した。				
	原因	<ul style="list-style-type: none"> ● 零点を取る位置が間違っていた ● 誤って前回のプログラムを流してしまっていた 				
	再発予防	<ul style="list-style-type: none"> ● シングルブロックの運転で書きこまれている内容と自分が想定している動きがあっているか確認する必要がある ● ドライランを入れて切削送りの速度(切り込み)にして数値を追うと間違いに気づくことができる 				
	一言	一品のみ加工する機会が多いので可能な限り遅く 1 工程ごとに位置、数値(+/-)を見ると失敗を防ぐことができます。				
5	使用機械・工具	強力直立ボール盤No.5	破損	φ40 ドリル	危険度/発生頻度	大/中
	発生状況	強力直立ボール盤で直立方向に手送りで 90[mm]切り込んでいたところ、貫通時に工作物とドリルが引っかかり、バイスから工作物が外れた				
	原因	<ul style="list-style-type: none"> ● バイス口金高さ 50[mm]のところに 101[mm]厚さ 3[mm]位の素材を固定したため、加工振動により材料が持ち上げられた 				
	再発予防	<ul style="list-style-type: none"> ● 工作物の半径より高い位置での固定 				
	一言	部材の長さの半分以上は口金に固定されている状態での加工が望ましいです。部材の大きさに合ったバイスを使用してください。				

