

## 742型工具

### 故障原因と処置方法

故障状況	原因	処置
エアーモーターの 回転が遅い	・エアーモーター(75)からのエアー漏れ。	点検・清掃
	・適正なエアー圧・量が十分に供給されているか。	エアー源の確認
	・ドライブスクリューの磨耗。	交換
	・ローターブレード(71)の詰まり。	点検・清掃
ナットが正常に成 型しない	・工具のストロークが適正でない。	ストローク調整
	・適正なエアー圧・量が十分に供給されているか。	エアー源の確認
	・工具のオイル漏れ。又はオイル不足。	シール類の交換 オイルの補充
	・ナットの板厚が仕様範囲であるか。	確認
エアーの回転音が するが、ドライブス クリューが回転し ない	・ドライブシャフトの磨耗・破壊。	点検・交換
	・ドライブスクリューの磨耗。	点検・交換
	・アダプターナット(92)の緩み。	確認
	・ロックリング(90)の破損・脱落。	交換・確認
ナットがドライブス クリューにセットで きない	・ナットサイズが異なる。	確認
	・ドライブスクリューのサイズが異なる。	確認
	・ドライブスクリューの磨耗。	確認・交換
	・ノーズアセンブリーが正しいセットか。	確認
ドライブスクリュー が破損する	・工具のストロークが適正でない。	ストローク調整
	・打鋌時に垂直に打鋌していない。	打鋌方法を確認
トリガー作動しない	・バルブASSY内部の動作不良、Oリング不良等	清掃・交換
	・適正なエアー圧・量が十分に供給されているか。	エアー源の確認
	・プラグ(17)、トリガーロッド(20)の不良等。	清掃・交換
ドライブスクリュー が正回転しない	・アダプターナット(92)の緩み。	確認
	・適正なエアー圧・量が十分に供給されているか。	エアー源の確認
	・ロックナット(45)とリターンスプリングロックナット(46)の 隙間調整不良。	1.5~2.0mmの隙間を あける
	・プッシュロッド(78)の有無。	確認
	・ローターブレード(71)の詰まり。	点検・清掃

故障状況	原因	処置
ドライブスクリー が逆回転しない	・リヤケーシング(86)の開きすぎ	ストローク調整
	・適正なエア圧・量が十分に供給されているか。	エア源の確認
	・ローターブレード(71)の詰まり。	点検・清掃
ドライブスクリー ーが逆回転し、 止まらない。	・デストリビュータ(83)の固着	注1参照
	・Oリング(76)(77)磨耗	注1参照
工具がナットに かみ込んで離す 事ができない ※注2	・工具のストロークが適正でない。	ストローク調整
	・ドライブスクリーの磨耗	交換
	・ナットに対してドライブスクリーは適切か。	確認
	・ナットのネジは正しく形成されているか	確認

注1：デストリビュータ（83）を取り外し、Oリング（76）と（77）の磨耗状態をチェックと清掃を行い、磨耗があれば交換してください。組み付け時はグリースを薄く塗りこみデストリビュータ（83）が簡単にストロークすることを確認ください。

注2：かみ込んだナットは以下の手順で取り外ししてください。

1. リヤケーシング（86）を右回しで、ゼロストローク位置に調整します。
2. トリガーを押すと反転するので、ナットを取り外します。
3. 工具ストロークを元に戻します。

上記の方法でも取外しが出来ない場合は、工具のエアを断ち

4mm程度のピンなどをノーズケーシング（91）の開口部からスピンドル（44）に差込みドライブスクリーをロックさせてナットを外します。