

G1、G2、G3、G4工具  
nG1、nG2、nG3、nG4工具

故障原因と処置方法

故障状況	原因	処置
リベット打鉋が 2度引き以上 必要になる	・ 所定のエア（5～7気圧）不足	確認
	・ 工具エアバルブ等摺動不良	エア取入口に 潤滑油数滴補充
	・ ジョーにホコリ等の堆積・目詰まり	清掃
	・ ジョーの摩耗、破損	交換
	・ 工具内部のオイル 多量の使用で油の中に気泡が生じ、 ストロークが遅くなったり戻りが悪くなったり する事があります。	補充 または 交換
ジョーがステム をつかまない	・ ジョーの摩耗、ホコリ等の堆積・目詰まり。	清掃
	・ ジョーハウジングがゆるんでいる。	締め込み
	・ ジョースプレッタスプリングのへたり・破損。	交換
	・ ノーズの選定が適切でない。	交換
	・ ジョースプレッタの破損、歪み、汚れ等。	交換
ジョーが つかんだステム を放さない	・ ジョー又はジョーハウジングの汚れ。	清掃、 グリース塗布
	・ ジョーハウジング、ノーズチップ、ノーズケーシングのゆるみ。	リセット
	・ ジョースプレッタスプリングの破損またはからみつき。	交換
工具ストローク が遅い	・ 所定のエア（5～7気圧）不足	確認
	・ 工具エアバルブ等摺動不良	エア取入口に 潤滑油数滴補充
破断ステムが 工具内で詰まる	・ 間違ったジョースプレッタがセットされている。	交換
	・ ジョースプレッタの汚れ・歪み。	交換
	・ バキュームエア量が不足。ロータリーバルブ	調整
	・ ステム・コレクタボトルにステムがたまりすぎている。	廃棄