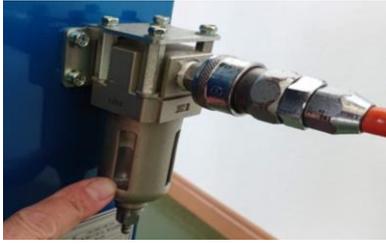
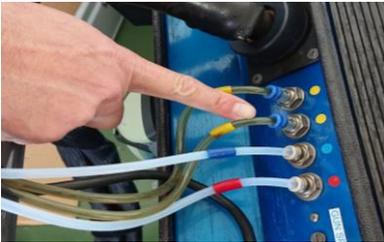
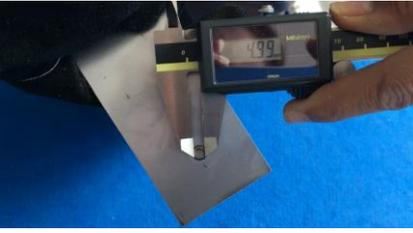


スポット溶接機：日常点検マニュアル

・特に重要な項目には枠内黄色で示しています。

大分類	小分類	点検内容	確認方法例	
外観	ファンの回転	正常に回転しているか。		換気口に手を当て、吸気・排気が十分なことを確認する。
	二次ケーブル	緩みおよび断線。		ジョイント部があれば、締め付け状態を確認する。
				溶接機本体から溶接ガンに至る経路に断線やこぶ状になっている箇所がないか、目視、触診で確認する。
	その他	異音・異臭の確認。	NO PHOTO	聴覚、嗅覚で、正常時に比べ変わりがな いかを確認する。
空気配管 関係	エア配管	エア圧の確認。		エア圧力調整器等で溶接機が必要とする エア圧が供給されていること。 圧縮空気の配管を確認し、エア漏れ音が ないこと。
	エアフィルタ	エアフィルタに汚れ 傷などが無いどうか確認する。		エアフィルタがついてる場合は汚れや傷が ないこと。 目視確認が困難な場合には、メーカーが 定める規定などにより、適宜交換が行われ ていること。
	ドレン	ドレンに水がたまって ないかどうか確認 する。		ドレンに水がかたまってないこと。

冷却水	水漏れ	目視により水漏れがないか確認する。		通水路周辺部に水漏れが無いこと。
	通水	目視により冷却水が流れている事を確認する。		透明なホース部分等で目視し、水が流れていること。 または通水が不十分によるエラーなどがないこと。
	冷却水	タンク内の水量が規程内である事を確認する。		タンク内の水量がメーカーの定める規程内であること。
		メーカー指定時期での定期交換を実施されているか。		水の色を見て、著しく汚れ濁りなどが無いこと。
電極 (ホルダ)	先端形状	電極先端部にすり減り、変形が無いを確認する。		各メーカー毎の新品サンプルと比較し良否判定をおこなう。
	表面状態	電極表面に傷、汚れが無いを確認する。		各メーカー毎の新品サンプルを比較し良否判定をおこなう。
	締め付け状態	各ジョイント部の締め付けが緩んでいないかを確認する。		ジョイント部のレバー及びキャップボルトは六角レンチ等を使い締め付けが適正であることをチェックする。
	電極間平衡度	電極が芯ズレを起こしていないかを確認する。		チップを閉じたときに、著しい電極間のズレが無く、メーカーの定める範囲内におさまっていること。

	溶接条件設定	目的の溶接条件設定が出来ることを確認する。		電流値、加圧力、溶接時間の設定機能が動作すること。
溶接試験	試験片溶接	指定された試験片を使いスポット溶接を行う。		過大なスパッタが発生していないこと 溶接痕を確認し、ヒビ、割れ、ブローホールがないこと。
	ピール試験	ピール試験又はねじり試験を実施し、溶接径を計測する。		プラグ破断または部分プラグ破断をしていること。 溶接径が設定したナゲット径を下回らないこと。