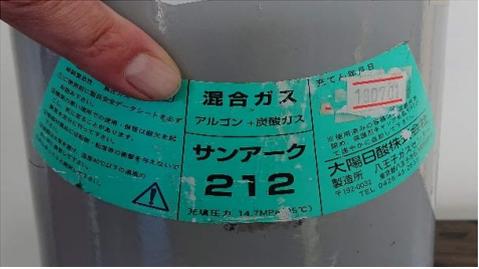
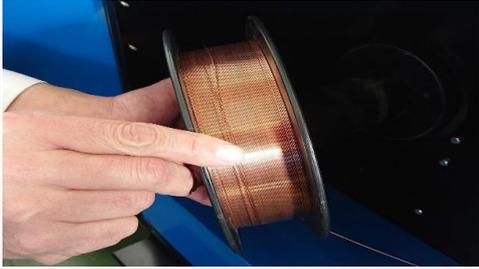
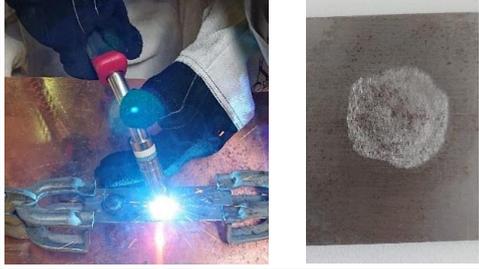


半自動アーク溶接機：定期点検マニュアル

大分類	中分類	点検内容	確認方法例	
1 溶接機電源（本体）	一次側電源ケーブル	電源ケーブルの被覆に異常がないか確認する		手で触りケーブルの被覆に折れ、ひび割れがないこと
		断線が無い確認する		手で触りケーブルの断線がないこと。 極度の折れがある場合はテスターで確認し断線がないことを確認する
		プラグ内及び接続部のボルトのゆるみがないか確認する		プラグを分解し、プラグ内のボルトや圧着端子にゆるみがないこと
	冷却ファン	正常回転の確認		ファンの回転を確認。異音がなく、正常に回転していること。
	高圧ガスボンベ取付け部	高圧ガスボンベを固定しているチェーン、バンドの確認		高圧ガスボンベに手を掛け、チェーン・バンドに緩みがないこと。
	操作パネル	ランプ類が点灯するかどうか確認する		ランプ類が割れや欠けなどで点灯しない箇所がないこと。
		2-2-2 表示部に表示されない部分がないかどうか確認する		液晶などの表示部に表示されない部分がないこと。

		2-2-3 液晶のバックライトが点灯するかどうか確認する		液晶のバックライトが点灯し、表記が目視で確認できること。
2 ワイヤ供給装置	ワイヤ供給装置	ワイヤ送給ローラーの回転動作確認		加圧ローラーを外し、ワイヤ送給スピードダイヤルを動作すると、供給ローラーの回転が変わること。
		供給ローラーと加圧ローラーの確認		ローラーの表面が綺麗になっていること。 ローラーの溝にゴミや埃が詰まっていないこと。
		加圧ローラーの圧力確認		トーチから出てくるワイヤを革手で抑え、適度の送給がされること。
(3) 溶接トーチ	コネクタ	本体取付け部の確認。		コネクタに緩みのないこと。
	コンジットチューブ	コンジットチューブの被膜に異常がないか確認		手で触りコンジットチューブの被覆に折れ、ひび割れがないこと。
		スプリングライナーの確認		コンジットケーブルからスプリングライナーを抜き、折れや急激な曲がりがないこと。 スプリングチューブに圧縮エアを通し、チューブ内部にごみの付着がないこと。

		ノズルの確認		ノズルの取付け部に緩みがなく、ノズルの中にスパッタが付着していないこと。
		トーチヘッド部	コンタクトチップの確認	
(4) 付属 機器	ガスボンベ	使用しているガスの確認		各自動車メーカーに合わせたシールドガスを使用しているか？ 例：混合ガス Ar80% +CO220%
		高圧ガスの残量確認		ガス容器のバルブを開け、高圧ガスの残量が1MPa以上あること。
	ガスホース	ガスホースの損傷確認		手で触りガスホースに折れ、ひび割れが無いこと
	流量計	ガス容器と流量計の取付け部の確認		ガス容器の口金や流量計の取付け部に緩みや損傷が無いこと。
流量の確認			トーチの先端部からガスが流れてくること。また流量計で適度の流量を、目視で確認できること。	

溶接ワイヤ	溶接ワイヤの選定確認		各自動車メーカーの指定ワイヤを使用しているか 例：YGW-16	
	溶接ワイヤの状態確認		錆びたワイヤ・ゴミが付着していないこと。	
(5) 保護具	遮光保護具 液晶保護面の動作確認		太陽光に当て、液晶部の色が変わること。	
	その他の保護具	各種保護具の確認		安全靴・足カバー・溶接エプロン・腕カバー・防塵マスクを所有していること。また、使用できる状態にあること。
(6) アーク試験	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。		テストピースや端材を使用し、それに見合った溶接条件を設定、実際にアークが発生すること
	試験片溶接	テストピースの溶け方の確認		テストピースに溶接をおこなった後を目視で確認。裏ビードが出ていること。
		プラグ溶接の溶接欠陥の確認		Φ10mm程度のプラグ溶接を実施。溶接後、プラグ箇所を切削。目視で溶接欠陥がなく、裏ビードが出ていること。