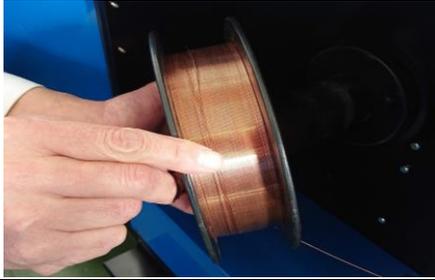
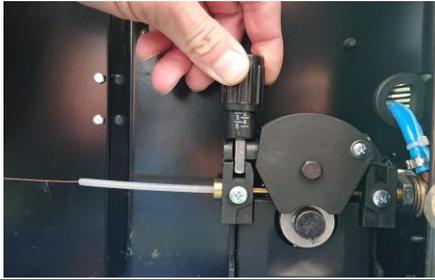
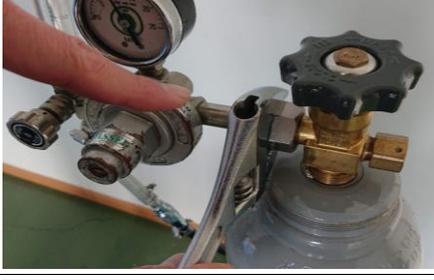


# 半自動アーク溶接機：日常点検マニュアル

大分類	小分類	点検内容	確認箇所	判定基準
溶接機電源部(本体)	ファンの回転	正常動作の確認。		ファンが正常に回転し、異音がないこと。
	一次ケーブル	電源ケーブルの確認		目視で電源ケーブルの折れ、ひび割れがないこと。
	その他	本体からの異音・異臭の確認。		本体内部から異音、異臭がないこと。
ワイヤ送給	室内	ごみやほこり等が室内にたまっていないか。		ごみやほこり除去し、異物がないこと。
	ワイヤ及びワイヤリール取付け部	ホルダーのがたつき確認。		ホルダーにがたつきがないこと。
		ワイヤ取付け回転部のテンション確認。		ワイヤリールを回し、適切なテンションに調整されていること。

装置関係		ワイヤの確認。		取り付けてあるワイヤに錆がないこと。 また、埃やごみが付着していないこと。
	ワイヤ送給装置	ワイヤに合った押さえテンションの確認。		ワイヤの滑りがなく、適切にワイヤが送られること。
供給ローラーの確認			ローラーの溝にゴミや埃が詰まっていないこと。	
トーチ部	コネクター	本体取付け部の確認。		コネクターに緩みがないこと。
	コンジットチューブ	目視や触診による確認。		折れ、ひび割れがないこと。
	トーチヘッド部	ノズルの確認		ノズルの中にスパッタが付着していないこと。
		コンタクトチップの確認		ワイヤ径に合った適切な穴径になっていること。 また、チップにスパッタが付着していないこと。

	ガスボンベ	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。
シールドガス 及び流量計	ガスホース	ガスホースの損傷確認		ガスホースの折れ、ひび割れがないこと。
	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、損傷がないこと。
	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。		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し、実際にアークが発生すること。
アーク試験	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あと目視で確認。 裏ビードが出ていること。