

# 動作確認チェックシート

検査日	2016年 9月 23日	(機械の仕様・規格を記入する。)			
商品名	レーザー加工機	電源電圧	3相200V, 60A	テーブルストローク	X軸:1200mm Y軸:1350mm
型式	MDLC900	周波数	50/60Hz	送りスピード・分解能	MAX. 500mm/s 0.001mm
メーカー名	三星ダイヤモンドインダストリアル	大きさ(W×D×H)	1910×280×1960mm (シグナルタワー h2450mm)	レーザー	CO2レーザー
機械Ser.No	ME-3660	標準ガラスサイズ	MAX.730×920mm t=0.4~1.1mm		標準出力250W
製造年月	2011年	テーブル(回転)	±90°	重量	約3800kg

チェック項目	主な確認内容	チェック(○×)
1 外観	筐体・キャスター・継手・スイッチ等に著しいキズ・破損・動作不良はないか。	○
2 起動動作	POWER ON時に異常(異音・異臭・漏電・暴走・アラーム表示等)はないか。	○
3 SW設定	SWの機能は正常か。	○
4 保管・出荷準備	水抜き・ビス締め・清掃・在庫元に関するシール等を取り除く。	○
5 確認シール	動作確認済シールを貼る	○

備考(動作確認内容・不具合内容等) 機器の仕様・規格を満たす事を確認する。

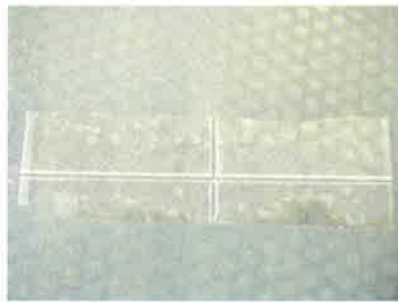
- 1 非常停止SWによる電源断、扉開・各用役供給低下等によるレーザー発振OFFのインターロックは正常に作動。
- 2 手動運転によるテーブル移動、左右カメラ移動等動作問題なし。
- 3 アライメントマークがあるt0.75mmのガラス板で、アライメント設定及び自動運転時のアライメント動作を確認。問題なし。
- 4 レシピを作成し、420(W)×530(D)×0.55(t)mmのガラス板を用いて、自動運転でのレーザースクライブを確認。

テーブルの移動速度、レーザー出力の設定でガラスの破断面の状態が変化する。(出力が大きすぎ、テーブル移動が遅いとスクライブ中にガラスにひび割れ発生。出力が小さすぎ・移動が速いとスクライブ跡が残らない)

確認に用いたガラスの最適値に近づけた条件はレシピ21に残した。対象ワークの最適なスクライブ条件出しにはメカへの問合せを推奨します。



※ モニタ画面上に表示されるレーザーON~OFFまでの出力値を見る限り、値が一定でなくONから右肩上がりに上昇していく傾向がある。これが正常か否かは不明。



取扱説明書(有・無)

## 修理・改造履歴

年月日	修理・改造記録	作業者

File Maker入力

(備考欄コメント)

[責任者]

動作(OK・NG) 作業工数[ 85H]  
検査担当者[ 野沢 ]

システムパスワードは『pass1』

