

○ 動力プレスの定期自主検査指針 新旧対照表（機械プレス）

新				旧			
1 機械プレス				1 機械プレス			
検査項目		検査方法	判定基準	検査項目		検査方法	判定基準
1 機械本体	(1) 外見	①機械全体及び各部の覆い類についてき裂、損傷その他外見上の異常の有無を調べる。 ②本体各部、タイロッド、基礎等のボルト及びナットの締め付け状態をスパナ等により調べる。	①き裂、損傷その他外見上の異常がないこと。 ②適正に締め付けられていること。	1 機械本体	(1) 外見	①機械全体及び各部の覆い類についてき裂、損傷その他外見上の異常の有無を調べる。 ②本体各部、タイロッド、基礎等のボルト及びナットの締め付け状態をスパナ等により調べる。	①き裂、損傷その他外見上の異常がないこと。 ②適正に締め付けられていること。
	(2) 潤滑系統	給油の状態を調べる。	機能が正常で確実に給油されていること。		(2) 潤滑系統	給油の状態を調べる。	機能が正常で確実に給油されていること。
2 動力伝達装置	(1) クランクシャフト等及びその軸受	①損傷及び著しい摩耗の有無を調べる。 ②機械を運転し、クランクシャフト等の異音及び異常な発熱の有無を調べる。	①損傷又は著しい摩耗がないこと。 ②異音又は異常な発熱がないこと。	2 動力伝達装置	(1) クランクシャフト等及びその軸受	①損傷及び著しい摩耗の有無を調べる。 ②機械を運転し、クランクシャフト等の異音及び異常な発熱の有無を調べる。	①損傷又は著しい摩耗がないこと。 ②異音又は異常な発熱がないこと。

<p>(2) フライホイール及び主歯車並びにその軸受 (図 1)</p>	<p>①き裂、損傷その他外見上の異常の有無を調べる。 ②機械を運転し、異音、横振れ及び異常な発熱の有無を調べる。 ③異常があれば横振れ量を測定する。</p>	<p>①き裂、損傷その他外見上の異常がないこと。 ②異音、横振れ又は発熱がないこと。 ③図 1 において、a の長さが半径500ミリメートルにつき、すべり軸受の場合には1ミリメートル以下、転がり軸受の場合には0.5ミリメートル以下であること。</p>
<p>(3) 回転カムスイッチ駆動部分</p>	<p>①がた、摩耗及び取付けの緩みの有無を手回し、惰走等により調べる。 ②チェーン駆動の場合には、チェーンのたるみの状態を調べる。</p>	<p>①がた、摩耗又は取付けの緩みがないこと。 ②正常な状態であること。</p>
<p>(4) その他の部品</p>	<p>機械を運転し、軸受け、歯車、伝導軸等のき裂及び損傷の有無を調べる。</p>	<p>き裂又は損傷がないこと。</p>

<p>(2) フライホイール及び主歯車並びにその軸受 (図 1)</p>	<p>①き裂、損傷その他外見上の異常の有無を調べる。 ②機械を運転し、異音、横振れ及び異常な発熱の有無を調べる。 ③異常があれば横振れ量を測定する。</p>	<p>①き裂、損傷その他外見上の異常がないこと。 ②異音、横振れ又は発熱がないこと。 ③図 1 において、a の長さが半径500ミリメートルにつき、すべり軸受の場合には1ミリメートル以下、転がり軸受の場合には0.5ミリメートル以下であること。</p>
<p>(3) 回転カムスイッチ駆動部分</p>	<p>①がた、摩耗及び取付けの緩みの有無を手回し、惰走等により調べる。 ②チェーン駆動の場合には、チェーンのたるみの状態を調べる。</p>	<p>①がた、摩耗又は取付けの緩みがないこと。 ②正常な状態であること。</p>
<p>(4) その他の部品</p>	<p>機械を運転し、軸受け、歯車、伝導軸等のき裂及び損傷の有無を調べる。</p>	<p>き裂又は損傷がないこと。</p>

3 ク ラッ チ	3- 1ス ライ ディ ング ピン クラ ッチ	(1)クラ ッチ ピン (図 2)	①クラッチピンを取り外し、Rゲージにより摩耗箇所を測定する。 ②破損及びき裂の有無を調べる。	①圧力能力が300キロニュートン以下の場合には3R（Rの単位はミリメートル。以下同じ）以下、300キロニュートンを超え1,000キロニュートン以下の場合には4R以下、1,000キロニュートンを超える場合には5R以下であること。 ②破損又はき裂がないこと。	3 ク ラッ チ	3- 1ス ライ ディ ング ピン クラ ッチ	(1)クラ ッチ ピン (図 2)	①クラッチピンを取り外し、Rゲージにより摩耗箇所を測定する。 ②破損及びき裂の有無を調べる。	①圧力能力が300キロニュートン以下の場合には3R（Rの単位はミリメートル。以下同じ）以下、300キロニュートンを超え1,000キロニュートン以下の場合には4R以下、1,000キロニュートンを超える場合には5R以下であること。 ②破損又はき裂がないこと。
		(2)クラ ッチ ピンの 当て金 (図 3) (図 4)	①メインギヤ又はフライホイールを分解し、ボス面に取付けてある当て金の摩耗箇所をRゲージにより測定する。 ②主歯車又はフライホイールを分解し、当て金の当たり具合を調べる。 ③破損及びき裂の有無を調べる。	①圧力能力が、300キロニュートン以下の場合には2R以下、300キロニュートンを超え1,000キロニュートン以下の場合には3R以下、1,000キロニュートンを超える場合には4R以下であること。 ②全面が当たっていること。 ③破損又はき裂がないこと。			(2)クラ ッチ ピンの 当て金 (図 3) (図 4)	①メインギヤ又はフライホイールを分解し、ボス面に取付けてある当て金の摩耗箇所をRゲージにより測定する。 ②主歯車又はフライホイールを分解し、当て金の当たり具合を調べる。 ③破損及びき裂の有無を調べる。	①圧力能力が、300キロニュートン以下の場合には2R以下、300キロニュートンを超え1,000キロニュートン以下の場合には、3R以下、1,000キロニュートンを超える場合には4R以下であること。 ②全面が当たっていること。 ③破損又はき裂がないこと。

(3)クラ ッチ 作動 用カ ム (図 5)	クラッチの掛け外しを数回行い、クラッチを外したときにクラッチ作動用カムがクラッチピンにより運動方向に戻される距離を測定する。	圧力能力が、300キロニュートン以下の場合には1ミリメートル以下、300キロニュートンを超え1,000キロニュートン以下の場合には、1.5ミリメートル以下、1,000キロニュートンを超える場合には2ミリメートル以下であること。
(4)クラ ッチ ブラ ケット (図 6)	主電動機及び機械が停止した状態でクラッチブラケットとクラッチ作動用カムのスライド部の透き間を透き間ゲージにより測定し、摩耗状態を調べる。	前後左右方向の透き間が0.3ミリメートル以下であること。
(5)ばね 類	破損及びへたりの有無を調べる。	破損又はへたりのないこと。
(6)クラ ッチ 連結 部の ピン 及び ピン 穴 (図 7)	ピンを取り外してノギスによりピン径及びピン穴径を測定し、摩耗状態を調べる。	ピン径とピン穴径との差が1ミリメートル以下であること。

(3)クラ ッチ 作動 用カ ム (図 5)	クラッチの掛け外しを数回行い、クラッチを外したときにクラッチ作動用カムがクラッチピンにより運動方向に戻される距離を測定する。	圧力能力が、300キロニュートン以下の場合には1ミリメートル以下、300キロニュートンを超え1,000キロニュートン以下の場合には、1.5ミリメートル以下、1,000キロニュートンを超える場合には2ミリメートル以下であること。
(4)クラ ッチ ブラ ケット (図 6)	主電動機及び機械が停止した状態でクラッチブラケットとクラッチ作動用カムのスライド部の透き間を透き間ゲージにより測定し、摩耗状態を調べる。	前後左右方向の透き間が0.3ミリメートル以下であること。
(5)ばね 類	破損及びへたりの有無を調べる。	破損又はへたりのないこと。
(6)クラ ッチ 連結 部の ピン 及び ピン 穴 (図 7)	ピンを取り外してノギスによりピン径及びピン穴径を測定し、摩耗状態を調べる。	ピン径とピン穴径との差が1ミリメートル以下であること。

(7) クランクシャフトとクラッチカップリングとを固定するキー	スライドを下死点に停止させ、スパナ等により回転方向に動かし、クランクシャフトの外周において、がたを測定する。	圧力能力が、300キロニュートン以下の場合には0.5ミリメートル以下、300キロニュートンを超え1,000キロニュートン以下の場合には1ミリメートル以下、1,000キロニュートンを超える場合には1.5ミリメートル以下であること。
(8) 主歯車又はフライホイールのボス面及びカップリング面	主歯車又はフライホイールを分解し、傷の状態を調べる。	傷を受けている部分の面積が全面積の3分の1以下であること。

(7) クランクシャフトとクラッチカップリングとを固定するキー	スライドを下死点に停止させ、スパナ等により回転方向に動かし、クランクシャフトの外周において、がたを測定する。	圧力能力が、300キロニュートン以下の場合には0.5ミリメートル以下、300キロニュートンを超え1,000キロニュートン以下の場合には1ミリメートル以下、1,000キロニュートンを超える場合には1.5ミリメートル以下であること。
(8) 主歯車又はフライホイールのボス面及びカップリング面	主歯車又はフライホイールを分解し、傷の状態を調べる。	傷を受けている部分の面積が全面積の3分の1以下であること。

	(9) クラッチピン及びクラッチカップリングのスライド面	クラッチピンを取り外し、クラッチピンのみぞの幅又はクラッチピン穴の穴径及びクラッチピンの幅又は外径をノギスにより測定する。	クラッチピンのみぞの幅又はクラッチピン穴の穴径とクラッチピンの幅又は外径との差が1ミリメートル以下であること。
	(10) 各部分	破損及びき裂の有無を調べる。	破損又はき裂がないこと。
3-2 ローリングキー クラッチ	(1) ローリングキー及びバックローリングキーの角部	ローリングキー及びバックローリングキーを取り外し、Rゲージにより測定する。	圧力能力が、300キロニュートン以下の場合には2.5R以下、300キロニュートンを超え1,000キロニュートン以下の場合には5R以下、1,000キロニュートンを超える場合には6R以下であること。

	(9) クラッチピン及びクラッチカップリングのスライド面	クラッチピンを取り外し、クラッチピンのみぞの幅又はクラッチピン穴の穴径及びクラッチピンの幅又は外径をノギスにより測定する。	クラッチピンのみぞの幅又はクラッチピン穴の穴径とクラッチピンの幅又は外径との差が1ミリメートル以下であること。
	(10) 各部分	破損及びき裂の有無を調べる。	破損又はき裂がないこと。
3-2 ローリングキー クラッチ	(1) ローリングキー及びバックローリングキーの角部	ローリングキー及びバックローリングキーを取り外し、Rゲージにより測定する。	圧力能力が、300キロニュートン以下の場合には2.5R以下、300キロニュートンを超え1,000キロニュートン以下の場合には5R以下、1,000キロニュートンを超える場合には6R以下であること。

(2)中央のクラッチリング (図8)	ローリングキー及びバックローリングキーを取り外し、摩耗箇所をRゲージにより測定する。	圧力能力が、300キロニュートン以下の場合には3R以下、300キロニュートンを超え1,000キロニュートン以下の場合には6R以下、1,000キロニュートンを超える場合には7R以下であること。
(3)クラッチ作動カムと内側のクラッチリングとの透き間 (図9)	透き間を透き間ゲージにより測定する。	内側のクラッチリングの外周において、透き間が3ミリメートル以下であること。
(4)各部取付けキー	主歯車又はフライホイールを分解し、内側、外側及び中央の各クラッチリングを回転方向に動かしてがたの有無を調べる。	がたがないこと。
(5)ばね類	破損及びへたりの有無を調べる。	破損又はへたりのないこと。

(2)中央のクラッチリング (図8)	ローリングキー及びバックローリングキーを取り外し、摩耗箇所をRゲージにより測定する。	圧力能力が、300キロニュートン以下の場合には3R以下、300キロニュートンを超え1,000キロニュートン以下の場合には、6R以下、1,000キロニュートンを超える場合には7R以下であること。
(3)クラッチ作動カムと内側のクラッチリングとの透き間 (図9)	透き間を透き間ゲージにより測定する。	内側のクラッチリングの外周において、透き間が3ミリメートル以下であること。
(4)各部取付けキー	主歯車又はフライホイールを分解し、内側、外側及び中央の各クラッチリングを回転方向に動かしてがたの有無を調べる。	がたがないこと。
(5)ばね類	破損及びへたりの有無を調べる。	破損又はへたりのないこと。

(6)クラ ッチ 連結 部の ピン 及び ピン 穴	ピンを取り外し、 ノギスによりピン径 及びピン穴径を測定 して摩耗状態を調べ る。	ピン径とピン穴径との 差が1ミリメートル以下 であること。
(7)各部 分	破損及びき裂の有 無を調べる。	破損又はき裂がないこ と。

(6)クラ ッチ 連結 部の ピン 及び ピン 穴	ピンを取り外し、 ノギスによりピン径 及びピン穴径を測定 して摩耗状態を調べ る。	ピン径とピン穴径との 差が1ミリメートル以下 であること。
(7)各部 分	破損及びき裂の有 無を調べる。	破損又はき裂がないこ と。

<p>3-3 フリクションクラッチ</p>	<p>(1)クラッチの摩擦板、押し板、受け板及び締めばね</p>	<p>①スライドを下死点に停止した状態で、主電動機を停止し、クラッチを寸動機構により作動させて押し板の動きを数回調べる。 ②押し板のストロークを透き間ゲージ等により測定する。 ③クラッチハウジングの外周に設けてある通気窓から、目視によりライニングのき裂の有無及び摩耗状態を調べる。 ④①から③までの検査の結果、異常があるときは、クラッチを分解し、摩擦板、押し板、受け板、クラッチハブ、ばね等の状態を調べる。</p>	<p>①押し板の動きが円滑かつ敏しょうでエア漏れがないこと。 ②ストロークはメーカーが指定する範囲内であること。 ③摩耗量は、メーカーが指定する限度内であること。 ④ライニングは、き裂又は著しい偏摩耗がないこと。破損、摩耗、へたり及びスプライン等の損傷がないこと。ライニングを小ねじ等で取り付けてあるものにあつては、小ねじ等の頭の摩耗がないこと。</p>
<p>3-3 フリクションクラッチ</p>	<p>(1)クラッチの摩擦板、押し板、受け板及び締めばね</p>	<p>①スライドを下死点に停止した状態で、主電動機を停止し、クラッチを寸動で作動させて押し板の動きを数回調べる。 ②押し板のストロークを透き間ゲージ等により測定する。 ③クラッチハウジングの外周に設けてある通気窓から、目視によりライニングのき裂の有無及び摩耗状態を調べる。 ④①から③までの検査の結果、異常があるときは、クラッチを分解し、摩擦板、押し板、受け板、クラッチハブ、ばね等の状態を調べる。</p>	<p>①押し板の動きが円滑かつ敏しょうでエア漏れがないこと。 ②ストロークはメーカーが指定する範囲内であること。 ③摩耗量は、メーカーが指定する限度内であること。 ④ライニングは、き裂又は著しい偏摩耗がないこと。破損、摩耗、へたり及びスプライン等の損傷がないこと。ライニングを小ねじ等で取り付けてあるものにあつては、小ねじ等の頭の摩耗がないこと。</p>

		(2) 油 (ウェット タイプの み)	①油漏れの有無及び 油量を調べる。 ②油を取り出して異 常の有無を調べ る。	①油漏れがなく、油量が 適正であること。 ②異物の混入、あわ立 ち、乳化、変色又は著 しい汚れがないこと。
4 ブ レーキ	4- 1シ ュー グ 又は バンドを 有するブ レーキ	(1)ライ ニング	①スライドを下死点 に停止し、ブレー キを分解してライ ニングのき裂の有 無及び摩耗状態を 調べる。 ②油の付着の有無を 調べる。	①摩耗量は、メーカーが 指定する限度内である こと。き裂又は著しい 偏摩耗がないこと。ラ イニングを小ねじ等で 取り付けてあるものに あつては、小ねじ等の 頭の摩耗がないこと。 ②油が付着していないこ と。
		(2)ブレ ーキ ドラ ムの 摩擦 面	ブレーキを分解し 、傷の状態を調べる 。	傷を受けている部分の 面積が全摩擦面積の3分 の1以下であつて、かつ 、傷が著しくないこと。
		(3)ブレ ーキ ドラ ムを 固定 する キー	ブレーキを分解し 、ブレーキドラムを 手で回転方向に動か し、取付け軸の外周 においてがたを測定 する。	がたが0.2ミリメートル 以下であること。

		(2) 油 (ウェット タイプの み)	①油漏れの有無及び 油量を調べる。 ②油を取り出して異 常の有無を調べ る。	①油漏れがなく、油量が 適正であること。 ②異物の混入、あわ立 ち、乳化、変色又は著 しい汚れがないこと。
4 ブ レーキ	4- 1シ ュー グ 又は バンドを 有するブ レーキ	(1)ライ ニング	①スライドを下死点 に停止し、ブレー キを分解してライ ニングのき裂の有 無及び摩耗状態を 調べる。 ②油の付着の有無を 調べる。	①摩耗量は、メーカーが 指定する限度内である こと。き裂又は著しい 偏摩耗がないこと。ラ イニングを小ねじ等で 取り付けてあるものに あつては、小ねじ等の 頭の摩耗がないこと。 ②油が付着していないこ と。
		(2)ブレ ーキ ドラ ムの 摩擦 面	ブレーキを分解し 、傷の状態を調べる 。	傷を受けている部分の 面積が全摩擦面積の3分 の1以下であつて、かつ 、傷が著しくないこと。
		(3)ブレ ーキ ドラ ムを 固定 する キー	ブレーキを分解し 、ブレーキドラムを 手で回転方向に動か し、取付け軸の外周 においてがたを測定 する。	がたが0.2ミリメートル 以下であること。

(4) ブレーキ締めばね	一行程運転を行い、ばねの効き具合を調べる。	破損又はへたりがなく、かつ、コイルが密着せず、正しく調整されていること。
(5) ブレーキの支点ピン、ばね用ボルト及びナット等の部品	き裂及び損傷の有無を調べる。	き裂又は損傷がないこと。
(6) ブレーキシュー又はバンド	ブレーキを分解し、き裂及び損傷の有無を調べる。	き裂又は損傷がないこと。
(7) 空気シリンダ及びばね	ブレーキを分解し、摩耗及び損傷並びにばねの破損及びへたりの有無を調べる。	摩耗又は損傷がなく、かつ、ばねの破損又はへたりがなく、かつ、コイルが密着せず、正しく調整されていること。

(4) ブレーキ締めばね	一行程運転を行い、ばねの効き具合を調べる。	破損又はへたりがなく、かつ、コイルが密着せず、正しく調整されていること。
(5) ブレーキの支点ピン、ばね用ボルト及びナット等の部品	き裂及び損傷の有無を調べる。	き裂又は損傷がないこと。
(6) ブレーキシュー又はバンド	ブレーキを分解し、き裂及び損傷の有無を調べる。	き裂又は損傷がないこと。
(7) 空気シリンダ及びばね	ブレーキを分解し、摩耗及び損傷並びにばねの破損及びへたりの有無を調べる。	摩耗又は損傷がなく、かつ、ばねの破損又はへたりがなく、かつ、コイルが密着せず、正しく調整されていること。

4-2 ディスクブレーキ	(1) ブレーキ摩擦板、押し板、受け板及びブレーキ締めばね	<p>①スライドを下死点に停止した状態で、主電動機を停止し、ブレーキを寸動機構により作動させて押し板の動きを調べる。</p> <p>②押し板のストロークを透き間ゲージ等により測定する。</p> <p>③ブレーキドラムの外周に設けてある通気窓から、目視によりライニングの摩耗状態を調べる。</p> <p>④①から③までの検査の結果、異常があるときは、ブレーキを分解し、摩擦板、押し板、受け板、ブレーキハブ、ばね等の状態を調べる。</p>	<p>①押し板の動きが円滑かつ敏しょうでエア漏れがないこと。</p> <p>②ストロークはメーカーが指定する範囲内であること。</p> <p>③摩耗量は、メーカーが指定する限度内であること。</p> <p>④ライニングは、き裂又は著しい偏摩耗がなく、油が付着していないこと。破損、摩耗、へたり及びスプライン等の損傷がないこと。ライニングを小ねじ等で取り付けてあるものにあつては、小ねじ等の頭の摩耗がないこと。</p>
--------------	-------------------------------	---	--

4-2 ディスクブレーキ	(1) ブレーキ摩擦板、押し板、受け板及びブレーキ締めばね	<p>①スライドを下死点に停止した状態で、主電動機を停止し、ブレーキを寸動で作動させて押し板の動きを調べる。</p> <p>②押し板のストロークを透き間ゲージ等により測定する。</p> <p>③ブレーキドラムの外周に設けてある通気窓から、目視によりライニングの摩耗状態を調べる。</p> <p>④①から③までの検査の結果、異常があるときは、ブレーキを分解し、摩擦板、押し板、受け板、ブレーキハブ、ばね等の状態を調べる。</p>	<p>①押し板の動きが円滑かつ敏しょうでエア漏れがないこと。</p> <p>②ストロークはメーカーが指定する範囲内であること。</p> <p>③摩耗量は、メーカーが指定する限度内であること。</p> <p>④ライニングは、き裂又は著しい偏摩耗がなく、油が付着していないこと。破損、摩耗、へたり及びスプライン等の損傷がないこと。ライニングを小ねじ等で取り付けてあるものにあつては、小ねじ等の頭の摩耗がないこと。</p>
--------------	-------------------------------	---	--

	(2) 油 (ウェットタイプのみ)	①油漏れの有無及び油量を調べる。 ②油を取り出して異常の有無を調べる。	①油漏れがなく、油量が適正であること。 ②異物の混入、あわ立ち、乳化、変色又は著しい汚れがないこと。
4-3 サーボプレスの 停止機構	(1) ブレーキ	<u>ブレーキの摩耗状態等の異常の有無を調べる。</u>	<u>ブレーキの摩耗量等の状態が、メーカーの指定する許容範囲内であること。</u>
	(2) ベルト (<u>駆動部がベルト連結の場合</u>)	<u>破損及びへたりの有無を調べる。</u>	<u>破損又はへたりがないこと。</u>
4-4 回転角度表示計等	(1) 回転角度表示計	スライドの下死点をダイヤルゲージにより求め、スライドの位置と回転角度表示計の表示との一致を調べる。	表示計の表示が正しいこと。

	(2) 油 (ウェットタイプのみ)	①油漏れの有無及び油量を調べる。 ②油を取り出して異常の有無を調べる。	①油漏れがなく、油量が適正であること。 ②異物の混入、あわ立ち、乳化、変色又は著しい汚れがないこと。
4-3 回転角度表示計等	(1) 回転角度表示計	スライドの下死点をダイヤルゲージにより求め、スライドの位置と回転角度表示計の表示との一致を調べる。	表示計の表示が正しいこと。

(2) 停止角度 (ポジティブクラッチ付きプレスの場合)	一行程運転を行い、上死点と実際の停止点との角度を回転角度表示計により調べる。	上死点と実際の停止点との角度が10度以内であること。
(3) オーバーラン監視装置	ブレーキの制御時間をブレーキ制御用電磁弁の空気口を絞る等の方法により遅延させ、作動状態を調べる。	①クランクシャフト等の停止角度がオーバーラン監視装置の設定位置の角度を超えたときは、確実に作動すること。 ② (※) スライドを寸動機構により始動の状態に戻した後でなければスライドが作動しないこと。

5 一行程一停止機構、急停止機構及び非常停止装置	(1) 一行程一停止機構	主電動機を起動した後、押しボタン等を押し続け、又はフートスイッチ等を踏み続けて作動状態を調べる。	確実に一行程で上死点位置に停止すること。
--------------------------	--------------	--	----------------------

(2) 停止角度 (ポジティブクラッチ付きプレスの場合)	一行程運転を行い、上死点と実際の停止点との角度を回転角度表示計により調べる。	上死点と実際の停止点との角度が10度以内であること。
(3) オーバーラン監視装置	ブレーキの制御時間をブレーキ制御用電磁弁の空気口を絞る等の方法により遅延させ、作動状態を調べる。	クランクシャフト等の停止角度がオーバーラン監視装置の設定位置の角度を超えたとき、確実に作動すること。

5 一行程一停止機構、急停止機構及び非常停止装置	(1) 一行程一停止機構	主電動機を起動した後、押しボタン等を押し続け、又はフートスイッチ等を踏み続けて作動状態を調べる。	確実に一行程で上死点位置に停止すること。
--------------------------	--------------	--	----------------------

<p>(2) 一行程一停止機構 (ポジティブクラッチ付きプレスの場合)</p>	<p>① き裂、損傷その他外見上の異常の有無を調べる。 ② 一行程一停止レバの異常の有無を調べる。 ③ 一行程一停止カムの異常の有無を調べる。 ④ ボルト及びナットの締め付け状態をスパナ等により調べる。 ⑤ ばね類の破損及びへたりの有無を調べる。</p>	<p>① き裂、損傷その他外見上の異常がないこと。 ② 正常な状態であること。 ③ 摩耗、き裂、損傷等がなく、かつ、固定キーのがた又は取付けねじの緩みがないこと。 ④ 適正に締め付けられていること。 ⑤ 破損又はへたりがないこと。</p>
<p>(3) 急停止機構</p>	<p>運転中に急停止装置を作動させ、最大停止時間を測定可能な装置により測定する。</p>	<p>メーカーが指定した最大停止時間以内で確実に急停止すること。</p>

<p>(2) 一行程一停止機構 (ポジティブクラッチ付きプレスの場合)</p>	<p>① き裂、損傷その他外見上の異常の有無を調べる。 ② 一行程一停止レバの異常の有無を調べる。 ③ 一行程一停止カムの異常の有無を調べる。 ④ ボルト及びナットの締め付け状態をスパナ等により調べる。 ⑤ ばね類の破損及びへたりの有無を調べる。</p>	<p>① き裂、損傷その他外見上の異常がないこと。 ② 正常な状態であること。 ③ 摩耗、き裂、損傷等がなく、かつ、固定キーのがた又は取付けねじの緩みがないこと。 ④ 適正に締め付けられていること。 ⑤ 破損又はへたりがないこと。</p>
<p>(3) 急停止機構</p>	<p>運転中に、押しボタン等から手を離し、又は手で光線をしや断して急停止装置を作動させ、最大停止時間を測定可能な装置により測定する。</p>	<p>メーカーが指定した最大停止時間以内で確実に急停止すること。</p>

(4) 非常停止装置	<p>①非常停止装置の操作部の損傷の有無を調べる。</p> <p>②運転中に非常停止装置の操作部を操作し、作動状態を数回調べる。</p>	<p>①損傷がないこと。</p> <p>②確実に急停止すること。 スライドを寸動機構により始動の状態に戻した後でなければ、スライドが作動しないこと。</p>
------------	--	--

(4) 非常停止装置	<p>①非常停止ボタンの損傷の有無を調べる。</p> <p>②運転中に非常停止ボタンを押し、作動状態を数回調べる。</p>	<p>①損傷がないこと。</p> <p>②確実に急停止すること。 スライドを始動の状態に戻した後でなければ、スライドが作動しないこと。</p>
------------	---	---

6 スライド関係	(1) スライド	摺動面、金型取付け部等の異常の有無及びスライドの作動状態を調べる。	摩耗、き裂、損傷等がなく、かつ、スライドが円滑に作動すること。
	(2) コネクションスクリュー及びコネクショングロッド	<p>①き裂、損傷、曲がりその他外見上の異常の有無を調べる。</p> <p>②ボルト及びナットの締付け状態をスパナ等により調べる。</p>	<p>①き裂、損傷、曲がりその他外見上の異常がないこと。</p> <p>②適正に締め付けられていること。</p>

6 スライド関係	(1) スライド	摺動面、金型取付け部等の異常の有無及びスライドの作動状態を調べる。	摩耗、き裂、損傷等がなく、かつ、スライドが円滑に作動すること。
	(2) コネクションスクリュー及びコネクショングロッド	<p>①き裂、損傷、曲がりその他外見上の異常の有無を調べる。</p> <p>②ボルト及びナットの締付け状態をスパナ等により調べる。</p>	<p>①き裂、損傷、曲がりその他外見上の異常がないこと。</p> <p>②適正に締め付けられていること。</p>

(3) スライド調節装置	<p>①メーカーが指定するスライド調節量の全範囲について作動状態を調べる。</p> <p>②スライド調節用電動機を運転し、スライドの上限リミットスイッチ及び下限リミットスイッチの作動を調べる。</p>	<p>①調節量の全範囲について円滑に作動すること。</p> <p>②上限及び下限で確実に停止すること。</p>
(4) カウンターバランス	<p>外見上の異常の有無を調べる。</p>	<p>スライドつり棒等にき裂、損傷等がなく、かつ、ばねの破損又は著しい空気漏れがないこと。</p>

(3) スライド調節装置	<p>①メーカーが指定するスライド調節量の全範囲について作動状態を調べる。</p> <p>②スライド調節用電動機を運転し、スライドの上限リミットスイッチ及び下限リミットスイッチの作動を調べる。</p>	<p>①調節量の全範囲について円滑に作動すること。</p> <p>②上限及び下限で確実に停止すること。</p>
(4) カウンターバランス	<p>外見上の異常の有無を調べる。</p>	<p>スライドつり棒等にき裂、損傷等がなく、かつ、ばねの破損又は著しい空気漏れがないこと。</p>

<p>(5) 安全ブロック若しくはスライドを固定する装置又は安全プラグ若しくはキーロック</p>	<p>①外見上の異常の有無を調べる。</p> <p>②メーカーが指定する状態で、スライドを固定する装置の機能を調べる。</p> <p>③インターロック機構の異常の有無を調べる。</p>	<p>①破損、変形、取付けボルトの緩み、チェーンの損傷その他外見上の異常がないこと。</p> <p>②メーカーが指定する状態でスライドが確実に固定されること。</p> <p>③確実にインターロックされること。</p>
--	--	--

<p>(5) 安全ブロック、安全プラグ及びキーロック</p>	<p>①外見上の異常の有無を調べる。</p> <p>②インターロック機構の異常の有無を調べる。</p>	<p>①破損、変形、取付けボルトの緩み、チェーンの損傷その他外見上の異常がないこと。</p> <p>②確実にインターロックされること。</p>
--------------------------------	---	---

<p>7 空圧系統</p>	<p>(1)クラッチ・ブレーキ制御用電磁弁</p> <p>主電動機を停止し、各々一方の弁を停止させ、機能を調べる。</p>	<p>外見上の異常及び給気又は排気の異常音がなく、確実に作動すること。</p>
	<p>(2)圧力調整弁及び圧力計</p> <p>調整弁を操作し、圧力計により圧力の変化を調べる。</p>	<p>正常な状態であること。</p>

<p>7 空圧系統</p>	<p>(1)クラッチ・ブレーキ制御用電磁弁</p> <p>主電動機を停止し、各々一方の弁を停止させ、機能を調べる。</p>	<p>外見上の異常及び給気又は排気の異常音がなく、確実に作動すること。</p>
	<p>(2)圧力調整弁及び圧力計</p> <p>調整弁を操作し、圧力計により圧力の変化を調べる。</p>	<p>正常な状態であること。</p>

	(3) 圧力スイッチ	圧力調整弁及び圧力計により作動圧力を調べる。	メーカーが指定する圧力で確実に作動すること。
	(4) 油霧給油器及びフィルター	損傷等の異常の有無を調べる。	損傷がなく、機能が確実であること。
	(5) 消音器	損傷等の有無を調べる。	目詰まり、損傷等がなく機能が確実であること。
	(6) その他の部品	空気漏れ、損傷等の外見上の異常の有無を調べる。	き裂、損傷、空気漏れその他外見上の異常がないこと。
8 電気系統	(1) 配線	①劣化及び損傷の有無を調べる。 ②接地線の取付け状態を調べる。	①劣化又は損傷がないこと。 ②確実に取り付けられていること。
	(2) (※) 起動操作部	起動操作部の機能の異常の有無を調べる。	操作部を操作しないとスライドが作動しないこと。 接触等により不意に作動しないこと。

	(3) 圧力スイッチ	圧力調整弁及び圧力計により作動圧力を調べる。	メーカーが指定する圧力で確実に作動すること。
	(4) 油霧給油器及びフィルター	損傷等の異常の有無を調べる。	損傷がなく、機能が確実であること。
	(5) 消音器	損傷等の有無を調べる。	目詰まり、損傷等がなく機能が確実であること。
	(6) その他の部品	空気漏れ、損傷等の外見上の異常の有無を調べる。	き裂、損傷、空気漏れその他外見上の異常がないこと。
8 電気系統	(1) 配線	①劣化及び損傷の有無を調べる。 ②接地線の取付け状態を調べる。	①劣化又は損傷がないこと。 ②確実に取り付けられていること。

(3)切替 えキ ー ス イ ッ チ	<p>①キー SWITCH のが た及びせりの有無 を調べる。</p> <p>②キー SWITCH を各 切替え位置にセッ トし、運転状態を 調べる。</p>	<p>①がた又はせりが ないこと。</p> <p>②SWITCH の切替 えにより、機械が 各切替位置におけ る表示どおりに作 動すること。 <u>(※)また、意図に 反した連続行程に よるスライドの作 動を防止する機能 が正常に作動する こと。</u></p>
(4)回転 カム スイ ッチ 等	<p>①カム及びリミッ トスイッチ等の摩 耗、損傷その他外 見上の異常の有無 及び接触状態を調 べる。</p> <p>②リミットスイッ チ等の機能を調べ る。</p> <p>③上死点停止用、上 昇無効用等の各カ ムの作動状態を調 べる。</p>	<p>①摩耗、損傷その他外 見上の異常がない こと。カム及びリ ミットスイッチ等 の著しい摩耗又は ずれがないこと。</p> <p>②不意な接触により、 又は容易にその位 置を変更できない 構造になっている こと。</p> <p>③正常に作動する こと。</p>
(5)電動 機	<p>①き裂、損傷、汚 れその他外見上の 異常の有無を調べ る。</p> <p>②電動機を運転し、 異音及び振動の有 無を調べる。</p>	<p>①き裂、損傷、汚 れその他外見上の 異常がないこと。</p> <p>②異音又は振動が ないこと。</p>

(2)切替 キ ー ス イ ッ チ	<p>①キー SWITCH のが た及びせりの有無 を調べる。</p> <p>②キー SWITCH を各 切替位置にセッ トし、運転状態を 調べる。</p>	<p>①がた又はせりが ないこと。</p> <p>②SWITCH の切替 により、機械が 各切替位置におけ る表示どおりに作 動すること。</p>
(3)回転 カム スイ ッチ 等	<p>①カム及びリミッ トスイッチ等の摩 耗、損傷その他外 見上の異常の有無 及び接触状態を調 べる。</p> <p>②上死点停止用、上 昇無効用等の各カ ムの作動状態を調 べる。</p>	<p>①摩耗、損傷その他外 見上の異常がない こと。カム及びリ ミットスイッチ等 の著しい摩耗又は ずれがないこと。</p> <p>②正常に作動する こと。</p>
(4)電動 機	<p>①き裂、損傷、汚 れその他外見上の 異常の有無を調べ る。</p> <p>②電動機を運転し、 異音及び振動の有 無を調べる。</p>	<p>①き裂、損傷、汚 れその他外見上の 異常がないこと。</p> <p>②異音又は振動が ないこと。</p>

(6) 表示ランプ	電源を入れて運転可能な状態にし、表示ランプの表示を調べる。	正常に表示すること。
(7) リレー (継電器)	①接点の変色及び焼損の有無を調べる。 ②機械を運転し、リレーの作動状態を調べる。	①著しい変色又は焼損がないこと。 ②接点が確実に作動し異常な振動がないこと。
(8) 配電盤、制御盤、操作盤及びターミナルボックス	①覆い、とびら等を開き、内部における油、ごみ等の異物の混入及び外力変形の有無を調べる。 ②端子の異常の有無を調べる。 ③絶縁覆いから露出している充電部分の有無を調べる。	①異物の混入又は外力変形がないこと。 ②緩み又は著しい焼損等がないこと。 ③絶縁覆いから露出している充電部分がないこと。
(9) 各製品の取付部分	①小ねじの脱落、緩み等の有無をねじ回し等により調べる。 ②防振装置の異常の有無を調べる。	①適正に締め付けられていること。 ②ばね、ゴム等の防振材の緩み、変形、劣化等がないこと。

(5) 表示ランプ	電源を入れて運転可能な状態にし、表示ランプの表示を調べる。	正常に表示すること。
(6) リレー (継電器)	①接点の変色及び焼損の有無を調べる。 ②機械を運転し、リレーの作動状態を調べる。	①著しい変色又は焼損がないこと。 ②接点が確実に作動し異常な振動がないこと。
(7) 配電盤、制御盤、操作盤及びターミナルボックス	①覆い、とびら等を開き、内部における油、ごみ等の異物の混入の有無を調べる。 ②端子の異常の有無を調べる。	①異物の混入がないこと。 ②緩み又は著しい焼損等がないこと。
(8) 各製品の取付部分	①小ねじの脱落、緩み等の有無をねじ回し等により調べる。 ②防振装置の異常の有無を調べる。	①適正に締め付けられていること。 ②ばね、ゴム等の防振材の緩み、変形、劣化等がないこと。

	(10) その他の電気部品	①ヒューズ、サーマルリレー等の定格を調べる。 ②摩耗、損傷、汚れその他外見上の異常の有無を調べる。	①メーカーが指定する定格であること。 ②摩耗、損傷、汚れその他外見上の異常がないこと。
9 ダイクッション及びその付属機器	(1) ボルト及びナット	各部のボルト及びナットの緩みをスパナ等により調べる。	適正に締め付けられていること。
	(2) ダイクッション並びにその付属機器及び配管	①空気漏れ及び油漏れの有無を調べる。 ②機能及び作動状態を調べる。	①空気漏れ又は油漏れがないこと。 ②正常な作動をすること。
<p>(備考)</p> <p>(※)は、平成23年7月1日以降に製造された機械プレスに特有の検査事項である。</p>			

	(9) その他の電気部品	①ヒューズ、サーマルリレー等の定格を調べる。 ②摩耗、損傷、汚れその他外見上の異常の有無を調べる。	①メーカーが指定する定格であること。 ②摩耗、損傷、汚れその他外見上の異常がないこと。
9 ダイクッション及びその付属機器	(1) ボルト及びナット	各部のボルト及びナットの緩みをスパナ等により調べる。	適正に締め付けられていること。
	(2) ダイクッション並びにその付属機器及び配管	①空気漏れ及び油漏れの有無を調べる。 ②機能及び作動状態を調べる。	①空気漏れ又は油漏れがないこと。 ②正常な作動をすること。
<p>(備考)</p> <p>(※)は、平成23年7月1日以降に製造された機械プレスに特有の検査事項である。</p>			