

動力プレス機械特定自主検査表

— 機械プレス(フリクションクラッチ) —

事業所名 株式会社 デンソー 安城製作所	設置場所: 211 柱No.: E-11	安全管理者 表 敏の 報告書	生産課長	保全課長	保全	検査業者印 愛知県知多郡阿久比町大字草木字芳池1 株式会社 デンソーエムテック	検印		
機械番号 CP-972	機名(能力) 福井15000kN (1500t) 鍛造プレス	検査年月日 2017年 11月 19日	検査済証No. 069563	検査業者番号 愛 1367 号	検査者 西崎 忠司	製造番号 12448	製造年月 S62年 2月		
総合判定 B	総合判定記号 A 良好 B 一部修理要す C 至急修理要す	D 安全対策要す E 使用禁止	判定区分 ○ 良好 △ 即刻修理済 × 異常あり要修理	製造メーカー 福井機械	機種 ストレートサイド 単動シングルクラック	型式 MSF1500T2	製造番号 12448 製造年月 S62年 2月		
プレスの仕様	1. ストローク長さ 250 mm	2. ストローク数 25~40	毎分ストローク数 (spm)	3. ダイハイト 1030 mm	4. スライド調整量 50 mm	5. オーバーラン設定位置 15 度	6. 最大停止時間 (急) 260 ミリ秒	7. ポルスター面積 1500 mm × 1100 mm	8. 主電動機 DC150 kw

検査項目	No	検査方法	判定基準	検査結果	判定	必要措置	備考	
機 械 本 体	1	機械全体及び各部の覆いのき裂、損傷等の外見上の異常の有無を調べる	き裂、損傷等がないこと	外見上異常なし き裂損傷あり	○			
	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調べる (スパナ等)	適正に締め付けられていること	締め付け異常なし ボルト緩みあり	○			
	3	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	給油状態良好異常なし 圧力計指示 2.8 Mpa 油面計 1/4 あり 操作確認済	○		規定圧 2~10Mpa	
	4	クランクシャフト等及びその軸受	損傷及び著しい摩耗の有無を調べる	損傷又は著しい摩耗がないこと	外見上異常なし 損傷摩耗あり	○		
		5	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	異音又は異常な発熱がないこと	運転状態良好異常なし 異音発熱あり	○		
	6	フライホイール及び主歯車並びにその軸受	き裂、損傷等の外見上の異常の有無を調べる	き裂、損傷等がないこと	外見上異常なし き裂損傷あり	○		
		7	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 異常があれば横振れ量を測定する (ダイヤルゲージ)	異音、横振れ又は発熱がないこと すべり軸受 $S \leq r/500$ ころがり軸受 $S \leq r/1000$	運転状態良好異常なし 異音振れ発熱あり フライホイール半径 r = 850 規格 0.85 mm以内 振れ S = 0.05 $S = 0.05 \leq 0.85$ mm	○		
	8	回転カムスイッチ駆動部分	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	がた、摩耗又は取付けの緩みがないこと	外見上異常なし がた摩耗ゆるみあり	○		ギヤー駆動
		9	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	正常な状態であること	外見上異常なし たるみあり	○		
	10	その他の部品	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	き裂又は損傷がないこと	外見上異常なし き裂損傷あり	○		Vベルト 型式8V-2360 本数 6 本
フリ クシ ョ ン ク ラ ッ チ	11	クラッチの摩擦板、押し板、受け板及び緩めばね	下死点に停止した状態で、主電動機を停止し、寸動で押し板の動きを調べる	作動良好異常なし エア漏れあり 受け板破損 2本あり	×	修理の事		
	12	(ドライセパレート)	押し板のストロークを測定する (すきまゲージ等)	指定ストローク 1~2 mm 測定ストローク 2.5 mm 異常なし (ストローク)	×	調整 (整備) の事	ダイヤルゲージ	
	13	通気窓から、ライニングのき裂の有無及び摩耗状態を調べる	摩耗量はメーカーが指定する限度内であること	異常なし ライニング摩耗あり	○			
	14	異常があるときは、分解し、各部分の状態を調べる	き裂、損傷、偏摩耗、小ねじ等の頭の摩耗等がないこと	解体時点検 異常なし				
油(ウェットタイプのみ)	15	油漏れの有無及び油量を調べる	油漏れがなく、油量が適正であること	油量適正異常なし 油漏れあり 油量不足				
	16	油を取り出して異常の有無を調べる	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	異常なし 油劣化あり				
ライ ニ ン グ	17	下死点に停止し、ブレーキを分解し摩耗状態を調べる	摩耗量はメーカーが指定する限度内で、き裂、偏摩耗、小ねじ等の頭の摩耗等がないこと	異常なし 摩耗等あり 測定値 mm				
	18	油の付着を調べる	油が付着していないこと	異常なし 油付着あり				
19	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	傷が著しくなく全摩擦面積の1/3以下であること	異常なし 傷あり ()				
20	ブレーキドラムを固定するキー	ブレーキドラム取付け軸外周において、がたを測定する	がたが0.2mm以下であること	がたなく異常なし がた mmあり				
21	ブレーキ締めばね	一行程運転を行い、ばねの効き具合を数回調べる	破損、へたり、コイルが密着せず正しく調整されていること	異常なし 破損へたりあり				
22	ブレーキの支点ピン、ばね用ボルト・ナット等	き裂及び損傷の有無を調べる	き裂又は損傷がないこと	外見上異常なし き裂損傷あり				
23	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	外見上異常なし き裂損傷あり				
24	空気シリンダ及びばね	ブレーキを分解し、異常の有無を調べる	摩耗又は損傷がなく、かつ、ばねの損傷又はへたりがないこと	異常なし 摩耗損傷へたりあり				

検査項目	No	検査方法	判定基準	検査結果	判定	必要措置	備考
デ イ ス ク ブ レ ー キ	25	ブレーキ摩擦板、押し板、受け板及びブレーキ締めばね	下死点に停止した状態で、主電動機を停止し、寸動で押し板の動きを数回調べる	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	作動状態良好異常なし エア漏れあり	○	
	26	(ドライセパレート)	押し板のストロークを測定する (すきまゲージ)	メーカーが指定する範囲内であること	指定ストローク 1~2 mm 測定ストローク 2.25 mm 異常なし (ストローク 1.5)	×	調整(整備)の事 ダイヤルゲージ
	27		通気窓から、ライニングの摩耗状態を調べる	摩耗量はメーカーが指定する限度内であること	異常なし ライニング摩耗あり	○	
	28		異常があるときは、分解し、各部分の状態を調べる	き裂がなく、油が付着していないこと 偏摩耗、小ねじ等の頭の摩耗、油付着等がないこと	解体時点検 異常なし	/	
	29	油(ウェットタイプのみ)	油漏れの有無及び油量を調べる	油漏れがなく、油量が適正であること	油量適正異常なし 油漏れあり 油量不足	/	
	30		油を取り出して異常の有無を調べる	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	異常なし 油劣化あり	/	
回 転 角 度 表 示 計 等	31	回転角度表示計	下死点にて回転角度計の表示を調べる (ダイヤルゲージ)	表示計の表示が正しいこと	異常なし ずれあり 表示計 180°	○	
	32	オーバーラン監視装置	ブレーキの制動時間を遅延させ、作動状態を調べる	オーバーラン設定位置を超えたときは、確実に作動すること	作動状態良好異常なし 作動異常あり	/	安一作動せず
一 行 程 一 停 止 機 構 及 び 非 常 停 止 機 構 ・ 急 停	33	一行程一停止機構	押しボタン等を押して作動状態を数回調べる	確実に一行程で上死点位置に停止すること	作動確認10回 異常なし 作動異常あり	/	安一作動せず
	34	急停止機構	運転中に、押しボタン等から手を離し、又は手で光線をしゃ断して急停止装置を作動させ、最大停止時間を測定する (測定装置)	メーカーが指定した時間内で確実に急停止すること	メーカー指定 260 ミリ秒 急停止時間10回の 最大値 330.4 ミリ秒	×	ブレーキ整備の事
	35	非常停止装置	非常停止ボタンの損傷の有無を調べる	損傷がないこと	外見上異常なし 損傷あり	○	ロック式 5個
	36		運転中に非常停止ボタンを押し、作動状態を数回調べる	確実に急停止し、再起動機構に異常がないこと	作動確認10回 異常なし 再起動する	○	
ス ラ イ ド 調 節 装 置 及 び カ ウ ン タ ー バ ラ ン ス	37	スライド	摺動面、金型取付け部等の異常の有無を調べる	摩耗、き裂、破損等がなく、円滑に作動すること	外見上異常なし 摩耗き裂破損あり	○	
	38	コネクティングスクリュー及びコネクティングロット	き裂、損傷、曲がり等の外観上の異常の有無を調べる	き裂、損傷、曲がり等がないこと	外見上異常なし き裂損傷曲がりあり	○	
	39		ボルト及びナットの締め付け状態を調べる (スパナ等)	適正に締め付けられていること	締め付け状態良好異常なし 緩みあり	○	
	40	スライド調節装置	スライド調整量の全範囲について作動状態を調べる	調整量の全範囲について円滑に作動すること	作動状態良好異常なし 作動異常あり スライド調整量 50 mm	○	
	41		スライド上、下限リミットスイッチの作動を調べる	上限及び下限で確実に停止すること	作動状態良好異常なし 上限 57.00 mm 上下 下限 105.00 mm 上下	×	仕様範囲 0 ~ 50 mm LS調整の事
	42	カウンターバランス	外見上の異常の有無を調べる	き裂、損傷、ばねの破損、空気漏れがないこと	外見上異常なし き裂損傷破損漏れあり	○	
	43	安全フロッタ 安全プラグ及び キーロック	外見上の異常の有無を調べる	破損、変形、ボルトの緩み、チェーンの損傷等がないこと	外見上異常なし 破損変形緩み損傷あり	○	安全プラグ付 安全ブロック 2個
44		インターロック機構の異常の有無を調べる	確実にインターロックされていること	異常なし	○	モーター停止	
空 圧 系 統	45	クラッチ・ブレーキ制御用電磁弁	主電動機を停止させ、各ター方の弁を停止させ、機能を調べる	異常がなく、確実に作動すること	作動状態良好異常なし 作動異常あり 232	○	C:J3573A8936 '86/7 100V 1 1/2 B:J3573A8962 '86/8 100V 1 1/2
	46	圧力調整弁及び圧力計	調整弁を操作し、圧力計により圧力の変化を調べる	正常な状態であること	外見上異常なし 0.50 - 0 - 0.50 MPa	○	
	47	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	作動状態良好異常なし C/B 0.18 ON 0.10 OFF バランス調整 ON 0.15 OFF	○	
	48	油霧給油器及びフィルター	異常の有無を調べる	損傷がなく、機能が確実であること	外見上異常なし 損傷あり	○	
	49	消音器	異常の有無を調べる	目詰まり、損傷等がなく機能が確実であること	外見上異常なし 目詰まり損傷あり	○	
	50	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、空気漏れ等がないこと	外見上異常なし き裂損傷漏れあり	○	
電 気 系 統	51	配線	劣化及び損傷の有無を調べる	劣化又は損傷がないこと	外見上異常なし 劣化損傷あり	○	
	52		接地線の取り付け状態を調べる	確実に取り付けられていること	外見上異常なし 取り付けなし	○	2 mm ²
	53	切替キースイッチ	キースイッチのがた及びせりの有無を調べる	がた又はせりがないこと	外見上異常なし がたせりあり	○	
	54		各切替位置にセットし、運転状態を調べる	各切替位置における表示どおりに作動すること	作動状態良好異常なし 指示どおり作動せず 安一作動せず	×	回路見直しの事 切、寸動、安一 連続、微速

検査項目	No	検査方法	判定基準	検査結果	判定	必要措置	備考
電	回転カムスイッチ等	55	カム及びリミットスイッチ等の摩耗、損傷等の外見上の異常の有無及び接触状態を調べる	摩耗、損傷等の異常がないこと 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	外見上異常なし 摩耗損傷ずれあり	○	HK244xpR-2/0033 富士電機 12個
		56	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	正常に作動すること	作動状態良好異常なし 作動異常あり	○	
電動機		57	き裂、損傷、汚れ等の外観上の異常の有無を調べる	き裂、損傷、汚れ等の異常がないこと	外見上異常なし き裂損傷汚れあり	○	06/1月モーター整備交換済
		58	電動機を運転し、異音及び振動の有無を調べる	異音又は振動がないこと	作動状態良好異常なし 異音振動あり 30℃	○	
気	表示ランプ	59	電源を入れて表示ランプの表示を調べる	正常に表示すること	異常なし 球切れあり	○	電源、油圧ポンプ メインモーター
	リレー(継電器)	60	接点の変色及び焼損の有無を調べる	著しい変色、又は焼損がないこと	外見上異常なし 変色焼損あり	○	
61		機械を運転し、リレーの作動状態を調べる	接点が確実に作動し異常な振動がないこと	作動状態良好異常なし 振動あり	○		
系	配電盤、制御盤、操作盤及びターミナルボックス	62	内部における異物の混入の有無を調べる	異物の混入がないこと	異常なし 異物の混入あり	○	
		63	端子の異常の有無を調べる (ねじ回し等)	緩み又は著しい焼損等がないこと	締め付け状態良好異常なし 緩み焼損あり	○	
統	各部品の取付部分	64	小ねじの脱落、緩み等の有無を調べる (ねじ回し等)	適正に締め付けられていること	締め付け状態良好異常なし 脱落緩みあり	○	
		65	防振装置の異常の有無を調べる	防振材の緩み、変形、劣化等がないこと	外見上異常なし 緩み変形劣化あり	○	
		66	その他電気部品	メーカーが指定する定格であること	異常なし	○	
		67	摩耗、損傷、汚れ等の外観上の異常の有無を調べる	摩耗、損傷、汚れ等の異常がないこと	外見上異常なし 摩耗損傷汚れあり 箱内 Fan 回転不良	×	Fan 取替の事 1098005 <727> AC100V R205 3匹
ダイク ッ シ ョ ン	ボルト及びナット の 付 属 機 器	68	各部のボルト及びナットの緩みを調べる (スパナ等)	適正に締め付けられていること	締め付け状態良好異常なし 緩みあり	○	
		69	空気漏れ及び油漏れの有無を調べる	空気漏れ又は油漏れがないこと	漏れなく異常なし 漏れあり	○	油圧式
		70	機能及び作動状態を調べる	正常な作動をすること	作動状態良好異常なし 作動異常あり	○	
ガ ー ド の 機 構	ガード及びその 駆動部	71	覆い類を取り外し、外見上の異常の有無を調べる	損傷又は変形がなくかつ両側面の囲いの取り付けが確実であること	外見上異常なし 損傷変形あり	○	
		72	摺動部分及び回転部分の損傷及び摩耗の有無を調べる	損傷又は摩耗がないこと	外見上異常なし 損傷摩耗あり	○	
		73	機械を運転して、ガードの開閉を行い、異常の有無を調べる	閉じなければ作動せず、作動中は開くことができないこと	作動状態良好異常なし 作動異常あり	○	
両 手 操 作 式 の 危 険 防 止 機 構	押しボタン等 操作装置	74	摩耗及び損傷の有無を調べる	摩耗又は損傷がないこと	外見上異常なし 摩耗損傷あり	○	
		75	押しボタン等を押し、動きを調べる	円滑に動くこと	作動確認10回異常なし 作動異常あり	○	
		76	押しボタンの保護リングの破損の有無を調べる	破損がないこと	外見上異常なし 破損あり	○	
		77	押しボタンを取り外し、接点の焼損及び可動部分の異常の有無を調べる	接点の著しい焼損、異物の付着がないこと	外見上異常なし 焼損異物の付着あり	○	
		78	押しボタン等の間隔を調べる (スケール)	300mm以上であること	異常なし 測定値 335 mm	○	
		79	危険限界との距離を調べる (スケール)	メーカーが指定する距離以上であること	規格 測定値 D= 416 < 1176.6 mm	○	4/4参照
		80	主電動機を起動し、押しボタン等を片方ずつ操作する	スライドが作動しないこと	10回確認作動せず異常なし 作動する	○	
		81	スライドの作動中に押しボタン等から片手を離す	確実に急停止すること	10回確認急停止し異常なし 急停止しない	○	
82	押しボタン等を両手で押し続け異常の有無を調べる	一行程ごとに、確実にスライドが停止すること	作動確認10回異常なし 再起動する	△			
83	82の検査に続いて、片手を離し、再び押す	スライドが作動しないこと	作動確認10回異常なし 再起動する	△			
光 線 防 止 機 構	投光器及び受光器 (反射板を含む)	84	覆いを取り外し、損傷、変形、汚れの有無を調べる	損傷、変形又は汚れがないこと	外見上異常なし 損傷変形汚れあり	○	RPL II-12 理研オプテック 前 SNo.3G03255
		85	表示ランプ及びチェックボタンの状態を調べる	確実に作動すること	作動状態良好異常なし 作動異常あり	○	A192号H5.7月 光軸数 12 後 SNo.3G03253

検査項目	No	検査方法	判定基準	検査結果	判定	必要措置	備考
光線式の危険防止機構	86	投光器及び受光器(反射板を含む)	各光軸ごとに、投光器側で光線をしゃ断し、作動状態を調べる	確実に作動すること	作動状態良好異常なし 作動異常あり	○	
	87	取り付け高さの範囲を調べる (スケール)	メーカーが指定する高さの範囲に、確実に取り付けられていること	下限規格 測定値 150 > 320 mm メーカ指定 150 ~ 450 mm	○	取り付け有効長さ ~ mm	下限MAX150mm以下 侵入検出で検査 4/4参照
	88	光軸面と危険限界との距離を調べる (スケール)	メーカーが指定する距離以上であること	規格 測定値 D= 448 < 783 mm	○		
切替スイッチ等	89	切替スイッチ	各切替位置にセットし、安全機能を数回調べる	各切替位置において安全機能が確実に作動すること	作動確認10回異常なし 作動異常あり	○	
第二種圧力容器	90	容器本体	取付、破損、摩耗状態を調べる 容器内部の不純物を調べる	確実に固定され外観に変形、き裂、錆のないこと 不純物が混入していないこと	外見上異常なし 変形き裂錆不純物混入あり	○	刻印No. C:860084 B:860085
	91	配管バルブ	エア漏れは無いかなど調べる 開閉状態を調べる	フランジ等からの漏れの無い事 スムーズに動き漏れの無い事	外見上異常なし 漏れあり	○	クッション 860091
	92	安全弁	取付状態、弁開放口を調べる	緩み、変形、損傷、つまりのないこと	外見上異常なし 緩み変形損傷つまりあり	○	ノックアウト 860090
	93	圧力計	指針の状態を調べる 開閉状態を調べる	ゼロ点誤差 1 目盛以内 確実に固定されていること	外見上異常なし ゼロ点ずれあり	○	
	94	タンクのフタ	締付状態を調べる	緩み、変形、漏れないこと	外見上異常なし 緩み変形漏れあり	○	
オーバード	95	ポンプバルブ	作動、油洩れを調べる	確実に作動し、洩れのないこと	洩れなく作動良好 洩れあり	○	規定圧 7~15Mpa 圧力計 6.8 Mpa
	96	荷重計	作動、リミットスイッチを調べる	確実に停止し、劣化、損傷ないこと	作動良好劣化損傷なし 作動しない	○	

・電動機 電流 絶縁測定

電動機	盤電流計		4M-1	4M-2	2FM.2RM		
	主モータ (29spmにて)	操作油圧モータ	潤滑モータ	スライド アジャスト 調整モータ			
測定項目	DC 150 KW 440 V	5.5 KW 4 P 200 V	2.2 KW 4 P 200 V	2.2 KW 4 P 200 V	P	KW	V
定格電流 [A]	365 A	22 A	11 A	11 A			
測定電流 [A]	空転 45 A 連動 140 A	10.3 A	4.8 A	上昇 4.0 A 下降 3.6 A			
サーマル設定値 [A]	インバーター使用	22 A	10 A	12 A			
サーマル設定範囲 [A]	インバーター使用	18 ~ 26 A	8 ~ 16 A	8 ~ 16 A			
絶縁抵抗 [MΩ]	- MΩ	100 MΩ	100 MΩ	100 MΩ			
判定	○	○	○	○			

横河 500V メガー 測定日 2017年11月19日 測定者 村上

・ヒューズ定格測定

ヒューズNo.	電動機制御盤									スピード制御装置「右側面」											
	CP 0	CP 1	CP 2	CP 3	CP 4	CP 5	CP 6	CP 7	CP 8	1 FU	2 FU	3 FU	4 FU	5F 6F	FB-1 V-FUSE	FB-1 U-FUSE	FB-1 W-FUSE	FB-2 V-FUSE	FB-2 U-FUSE	FB-2 W-FUSE	
容量規格 [A]	10	10	15	10	10	10	10	10	10	3	3	5	5	10	10	15	15	15	15	15	15
実装値 [A]	10	10	15	10	10	10	10	10	10	3	3	5	5	10	10	15	15	15	15	15	15
判定	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

・最大停止時間 型別ブレーキ温度 °C (室温 21°C)

測定値	両手操作式
1 303.7	メーカー指定 × 1.6 = 260 × 1.6 = 416 mm
2 311.1	
3 314.1	
4 316.3	
5 317.4	
6 322.0	
7 313.6	光線式
8 322.8	
9 322.0	
10 330.4	
最大値 A 330.4 ミリ秒	(メーカー指定 + 20) × 1.6 = (260 + 20) × 1.6 = 448 mm

〈最大停止時間 測定条件〉

測定器型式	IDST-D
ストローク数	(25 - 40) 30 (制限有) 毎分ストローク数 (spm)
ストローク長さ	250 mm
バランス圧力	0.50 Mpa
クラッチ圧力	0.42 Mpa
ブレーキ圧力	0.42 Mpa
メーカー指定時間 (ミリ秒)	最大(両手) - ミリ秒 最大(光線) - ミリ秒 急停止時間 260 ミリ秒

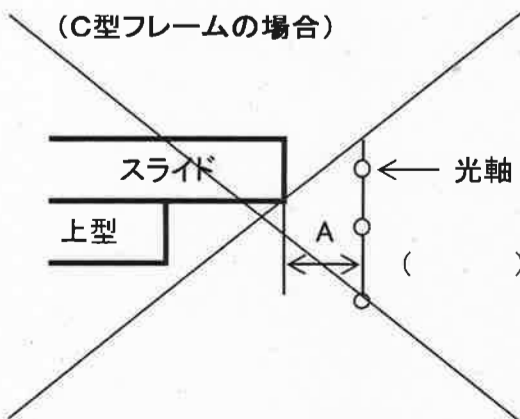
※メーカー指定値のある場合は、
D(安全距離規格) = メーカー指定時間 × 1.6

・押釦スイッチ ・光線式安全装置取付位置

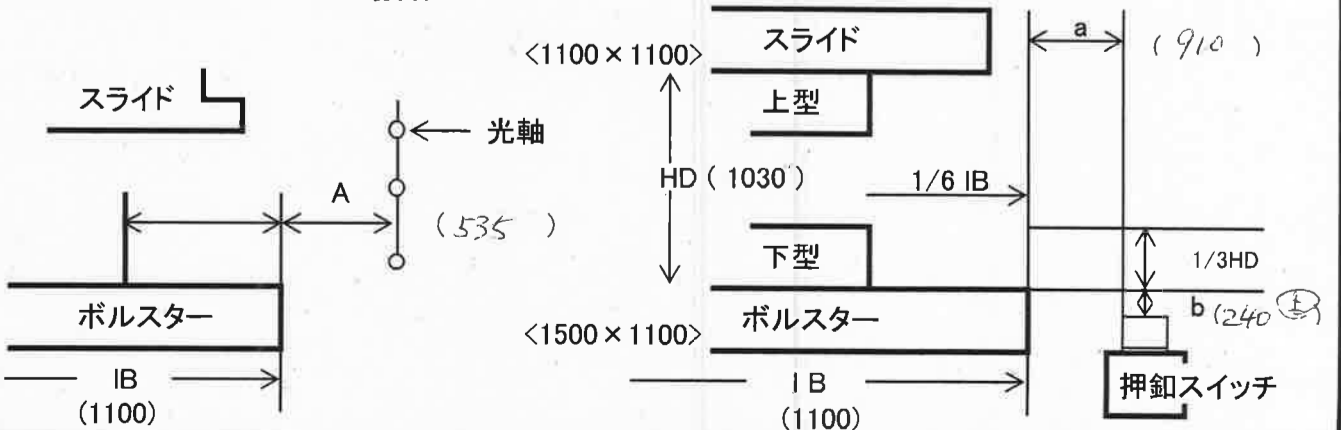
	押釦スイッチ	光線式
C型フレーム	$D = a + b + 1/3HD$ $* a + b - 1/3HD $	$D = A$
ストレート サイドフレーム	$D = a + b + 1/3HD + 1/6IB$ $* a + b - 1/3HD + 1/6IB $ $= 910 + 240 - 1030/3 + 1100/6$ $= 1176.6$ mm	$D = A + 1/6IB$ $= 535 + 1030/6 =$ $= 718.3$ mm

D : 安全距離
a(A) : 押釦(光軸)からスライド前面(ストレートサイドは
ボルスター前面)までの水平距離
b : 押釦からボルスター上面までの垂直距離
HD : ダイハイト(下死点で測定)
IB : ボルスターの前後寸法
* : 押釦位置がボルスター上面より高い場合

(C型フレームの場合)



(ストレートサイドフレームの場合)



・総合ガタ

*電源入り エア抜き(オーバーロード圧を上げて)
バランス 0.68 Mpa → 0

JIS 等級・許容値	測定値(左)	測定値(中)	測定値(右)
特級 (0.874)			
1級 (1.361)			
2級 (1.949)		1.54	
3級 (2.736)			

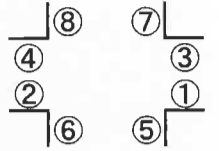
*ドレーンはピット内に有

※ () 許容値は プレスの呼称能力により異なる

・ギブスキマ

	前右①	前左②	後右③	後左④	右横	左横
上側測定値	0.07	0.07	0.20	0.20		
下側測定値	0.07	0.07	0.25	0.25		

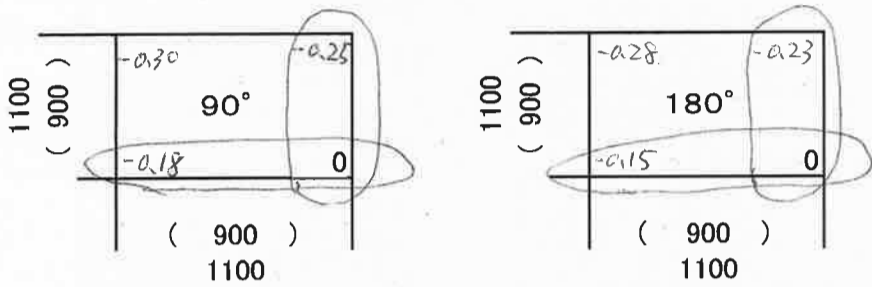
	前右⑤	前左⑥	後右⑦	後左⑧
上側測定値	0.40	0.20	0.40	0.25
下側測定値	0.25	0.30	0.30	0.35



※下死点で測定

・平行度

*ベットより測定



※スライド寸法

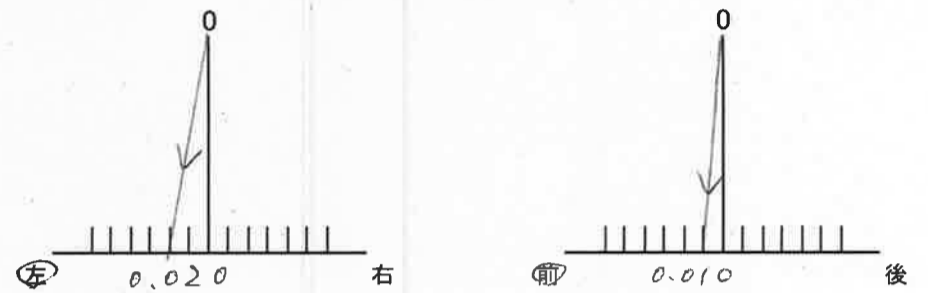
JIS 等級・許容値	90測定値180
左右 特級 (0.065)	
1級 (0.130)	
2級 (0.215)	0.18 0.15
3級 (0.340)	

JIS 等級・許容値	90測定値180
前後 特級 (0.065)	
1級 (0.130)	
2級 (0.215)	
3級 (0.340)	0.25 0.23

※ 2500 KN 以下は下死点で測定

・垂直度

*ベットより測定



JIS 等級・許容値	測定値
左右 特級 (-)	
1級 (0.055)	0.020
2級 (0.100)	
3級 (0.185)	

JIS 等級・許容値	測定値
前後 特級 (-)	
1級 (0.055)	0.010
2級 (0.100)	
3級 (0.185)	

ストローク長さ 250 mm

等級	許容値		
	プレス呼び能力 (KN)		
	500以下 ストローク下死点	500を超え2500以下 ストローク下死点	2500を超えるもの ストローク下死点および中点
特級	0.01 + 0.03 X L2/1000	0.015 + 0.04 X L2/1000	0.02 + 0.05 X L2/1000
1級	0.02 + 0.06 X L2/1000	0.03 + 0.08 X L2/1000	0.04 + 0.10 X L2/1000
2級	0.04 + 0.09 X L2/1000	0.06 + 0.12 X L2/1000	0.08 + 0.15 X L2/1000
3級	0.08 + 0.12 X L2/1000	0.12 + 0.16 X L2/1000	0.16 + 0.20 X L2/1000

※ L2 はスライド下面の測定長さ (mm) L2=L-2l, L=1m以下は 0.1 L
1mを超え2m以下は 100 2mを超えるものは 150

等級	許容値		
	プレス呼び能力 (KN)		
	500以下	500を超え2500以下	2500を超えるもの
特級	0.005(ストローク50mmまで)	0.01(ストローク75mmまで)	0.015(ストローク100mmまで)
1級	0.01 + 0.01 X L3/100	0.02 + 0.01 X L3/100	0.03 + 0.01 X L3/100
2級	0.03 + 0.02 X L3/100	0.04 + 0.02 X L3/100	0.05 + 0.02 X L3/100
3級	0.09 + 0.03 X L3/100	0.10 + 0.03 X L3/100	0.11 + 0.03 X L3/100

※ L3 はスライドのストローク長さ (mm)
測定は下側 1/2 ストローク長さで行なう

総合所見及び不具合内容

機番 CP-972

機械名

福井15000kN (1500t) 鍛造プレス

検査日 2017年 11月 19日

No.	不具合箇所	改善必要処置内容	処置日
11	バネ持破損 2本	スプリング開放整備の事	
12	スプリングストローク規格外れ 1~2に於て2.55mm	スプリング開放整備して1~2に調整の事	
26	プレートストローク規格外れ 1~2に於て2.25mm	プレート開放整備して1~2に調整の事	
34	最大停止時間規格外れ 260msに於て330.4ms	C/B 開放整備後再測定の事	
41	スライド調整 上限下限共止まらず	リミットストップの有無確認後有れば調整に上下限にて停止する様に修理の事	
54	安全一行程作動せず	安全作動回路回路条件等見直しの事	
67	盤内ファン回転不良	ファン取替えの事	