

管理番号

H60703

動作確認チェックシート

検査日	2017年 8月 8日	(機械の仕様・規格を記入する。)			
商品名	真空連続式脱湿乾燥機	電源電圧	3相 200/220V 単	モーター出力	1.5Kw/1.7Kw
型式	VHM15-LC11	周波数	(50・60)Hz	ヒーター容量	2.31Kw
メーカー名	PURPOSE(パーパス)	乾燥ホッパー容量	23.2L	真空ポンプ型式	MP40-H230-TS
機械Ser.No	VHM-5760	機上ホッパー容量	1.5L	最高設定温度	160℃
製造年月	2008年 4月	エア圧力	0.5Mpa~0.7Mpa		

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・入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。

・上シャッター動作(目視確認)

・輸送ブロー風圧 確認(Mpa)



シャッター閉



シャッター開



乾燥ホッパー側



機上ホッパー側



残材側

・下シャッター動作(目視確認不可の為、光電管にて確認)

・乾燥温度上昇 確認



シャッター閉



シャッター開



使用していた樹脂が不明の為
設定に入っていた温度(120℃)
で昇温確認

・機上ホッパー満杯信号 確認



材料無し 消灯



材料有り 点灯 確認

・付属品

粉取装置(PS-2)w250 D420 H580 パイプ径Φ38

・残材吸引 パージ材投入機能 付き

取扱説明書(有・無)

修理・改造履歴

2025年8月28日 再T=27 160℃設定での自動運転実施 ok(次回参照) 鈴木

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[

5H

]

ブロー用エア元素は交換要(破れあり)

検査担当者[徳永]

ユーザー名【

】出荷日

年

月

日

ASKINDEX

- ・ 自動運転の確認（成型機側のミニホッパを外した状態。乾燥温度160℃。成型材料なしの空運転）

(1)1次輸送

上シャッター開、ブロー起動で成型材料の吸引開始。

上シャッター下のガラス管の近接センサがON(=成型材料が満杯)しないとエラー(1次材料切れ)となるため、故意に近接センサをONにして確認した。近接センサONでブロー停止、上シャッター閉。

(2)真空引き・乾燥

真空引きは -40kPaで推移。

温度は28℃⇒159℃まで約30分で上昇。真空引き、ヒータONから約2時間確認。

(3)2次輸送

2次輸送スイッチONで真空引き停止。大気状態になった後、下シャッター開。

ブロー起動で成型機への輸送開始。

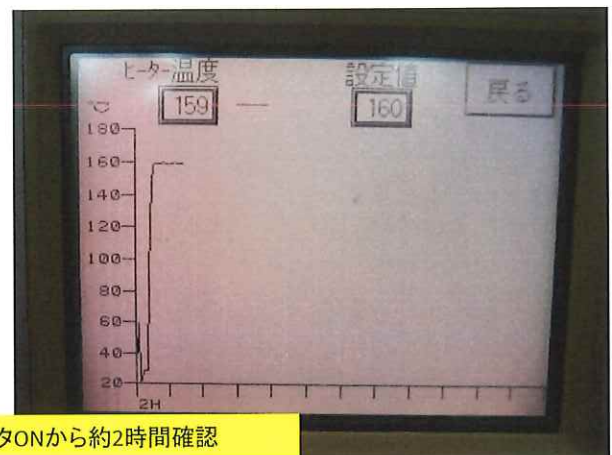
一連の動作に問題はなかった。



真空引き中圧力(-40kPa)

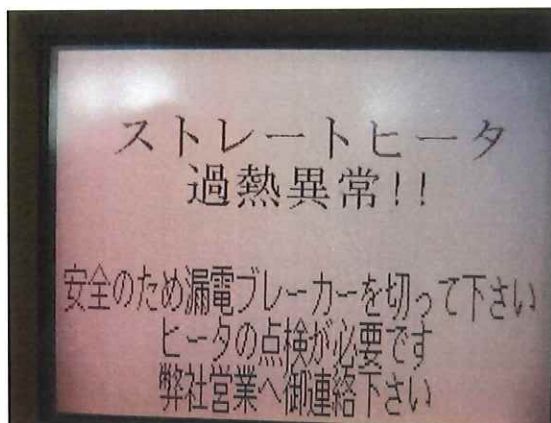


真空引き、ヒータONから約2時間確認



(4)エラー確認

乾燥温度160℃時に、設定を100℃に下げて、エラー発生を確認、問題なし。



その他 上蓋最大上昇時