

動作確認チェックシート

検査日	2024年 11月 19日	(機械の仕様・規格を記入する。)			
商品名	SPIN COATER	電源電圧	単相 100v 3A	回転数	15~8000rpm
型式	1H-D3	周波数	(50・60)Hz兼用	回転精度	±1rpm
メーカー名	ミカサ	製造年月	不明	スピン室内径	220mmφ
外径寸法	約W260×H200×D330	機械Ser.No	3125AA202	重量	約11kg

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。又、1サイクル運転正常か。	○
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。

- 外観及び各部品目視確認を実施。→※各部品のクリーニング修理及び、真空シール2個交換。
(軸 OIL SEAL 2個破損の為、代替品(AD6165)に交換。その他、真空ラインの配管交換、電磁弁・真空スイッチ部品洗浄。)
- 無負荷による通電動作確認を実施。→※試料受台用軸の先端曲がりの為、振動ブレが大きい。その他の制御は問題なし。
(回転軸のモーター側は芯振れ±0.05mm以内/先端方向の芯振れ±約0.16mm以上あり。)
(インターロック→バキューム on/off 確認: 軸メクラにて約-62kpaON/約-30kpaOFF。)
(回転数は設定目盛値で設定約16rpm~約8180rpmまで確認。安定性は表示及び計測器から±1rpm以内を確認。)
(最大回転数設定約8185rpm以上設定すると回転停止、設定値を下げると再度回転する。)
- 社内受け治具にてステップ動作(1ST・2ND)回転数設定変更、タイマー時間設定の確認を実施。→動作OK。
(但し、現状の受け台は、変形しリークがある。) **動作確認** **実測回転確認**

1ST			2ND		
設定値	表示rpm	実測rpm	設定値	表示rpm	実測rpm
0	15	14	0	16	16
100	972	973	100	991	991
200	1972	1972	200	1978	1978
300	2969	2969	300	2966	2966
400	3968	3968	400	3979	3979
500	4966	4966	500	4974	4974
600	5975	5976	600	5966	5966
700	6975	6975	700	6975	6975
800	7968	7968	800	7979	7979
820	8182	8182	820	8189	8189



測定器
デジタルハンドタコメータ
ONO SOKKI
HT-5100
管理No.TA9931

取扱説明書(無)

修理・改造履歴

年月日	修理・改造記録	作業者
2024/10/23	軸 OIL SEAL 2個破損の為、代替品(AD6165)に交換。その他、真空ラインの配管交換、部品洗浄。	小林(克)

SHIRASAGI 入力 動作(条件付きOK) 検査担当者[小林克] ユーザー名[]	(備考欄コメント) 作業工数[8H] 条件として1インチ程度の軸受け台なら芯振れ振動が我慢できる。]出荷日 年 月 日	[責任者]
--	---	-----------