

精度チェックマニュアル

このマニュアルは「JIS A 1221:スクリーウエイト貫入試験方法」に準じた検査内容になっており、その中でも載荷装置及び回転装置の精度確認方法を示すものです。装置の校正が必要ない場合でも、少なくとも 6 か月毎に精度を確認する必要があります。このマニュアルを使用し、精度の確認を行ってください。

このマニュアルは、少なくとも 6 か月毎に行う精度確認について示したものであり、装置を御使用の際には、装置全体に損傷は無いか、ロッド等のツールズに変形や損傷が無い
か、自動記録装置が正常に作動しているか等を試験前に確認してください。



精度に異常箇所があった場合は、そのまま使用せず直ちに校正してください。
保守点検、補修を実施する時は、作業中の表示を必ず行ってください。

精度の確認方法



精度の記録は、「精度確認表」へ記載してください。

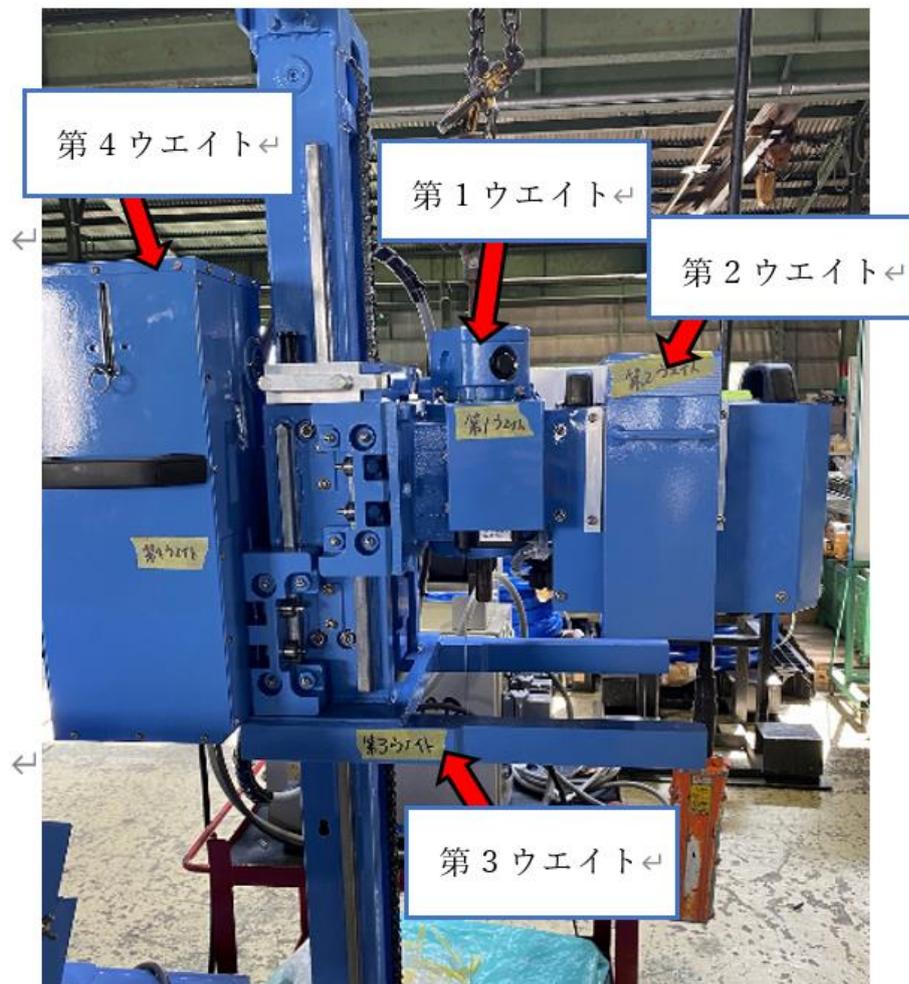
【確認項目】

1. 荷重精度確認
2. 回転精度確認

*精度確認にて、所定の精度を外れていることが確認されましたら、当社まで御連絡ください。

<準備手順>

- ① フィードモード手動でゆっくり荷重を下降し、下限位置でブザーが鳴ることを確認します。
- ② 下限の位置を確認し、フィードを自動上昇して距離を実測して下さい。
- ③ 本体を各ウエイトに分解して下さい。



1. 荷重精度確認

【準備品】

荷重測定器

【測定手順】

- ① 各ウエイトの質量を荷重測定器で測定します。
- ② 荷重測定器の測定値が「25.0kg~26.0kg」以内であることを確認します。
- ③ 測定した値を精度確認表に記入して下さい。

※荷重測定器は下記参考写真ではデジタル式ですが、アナログ式を用いられても問題ありません。



2. 回転精度確認

【準備品】

ストップウォッチ、ロッド(0.75M)、当て板

【測定手順】

- ① 荷重を確認した各ウエイトを本体へ組付けます。
- ② 水準器を見ながら本体をアウトリガーで水平にします。(ベースマシン仕様のみ)
- ③ ロッドを一本セットします。
- ④ フィードを下降してロッドが地面に当たる位置に、当て板を敷いて下さい。
- ⑤ 試験開始ボタンを押して試験を開始します。各荷重においてタッチパネルの値が間違い無いか確認して下さい。
- ⑥ 荷重の移行がスムーズに行われている事を目視にて確認して下さい。
- ⑦ 1000N まで载荷が進むと回転が始まります。ストップウォッチ等を使用して、目視で回転数を確認してください。また、タッチパネル表示の回転数を確認して下さい。
- ⑧ 測定した値を精度確認表に記入して下さい。

※当て板はロッドの保護用です。

