

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。

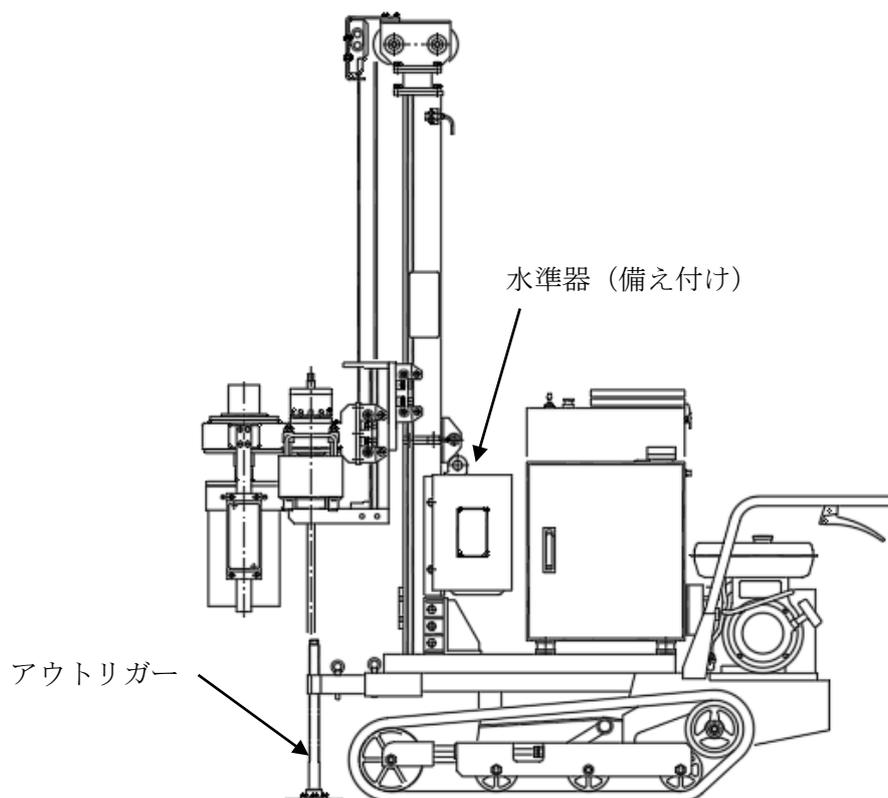
【確認項目】

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 水準器を見ながら本体をアウトリガーで水平にします。
- ② フィードモード手動でゆっくり荷重を下降し、下限位置でパトライトが点灯することを確認します。
- ③ 備え付けの水準器以外に別の水準器を準備し、リーダに水準器を当て、水平状態になっていることを確認してください。



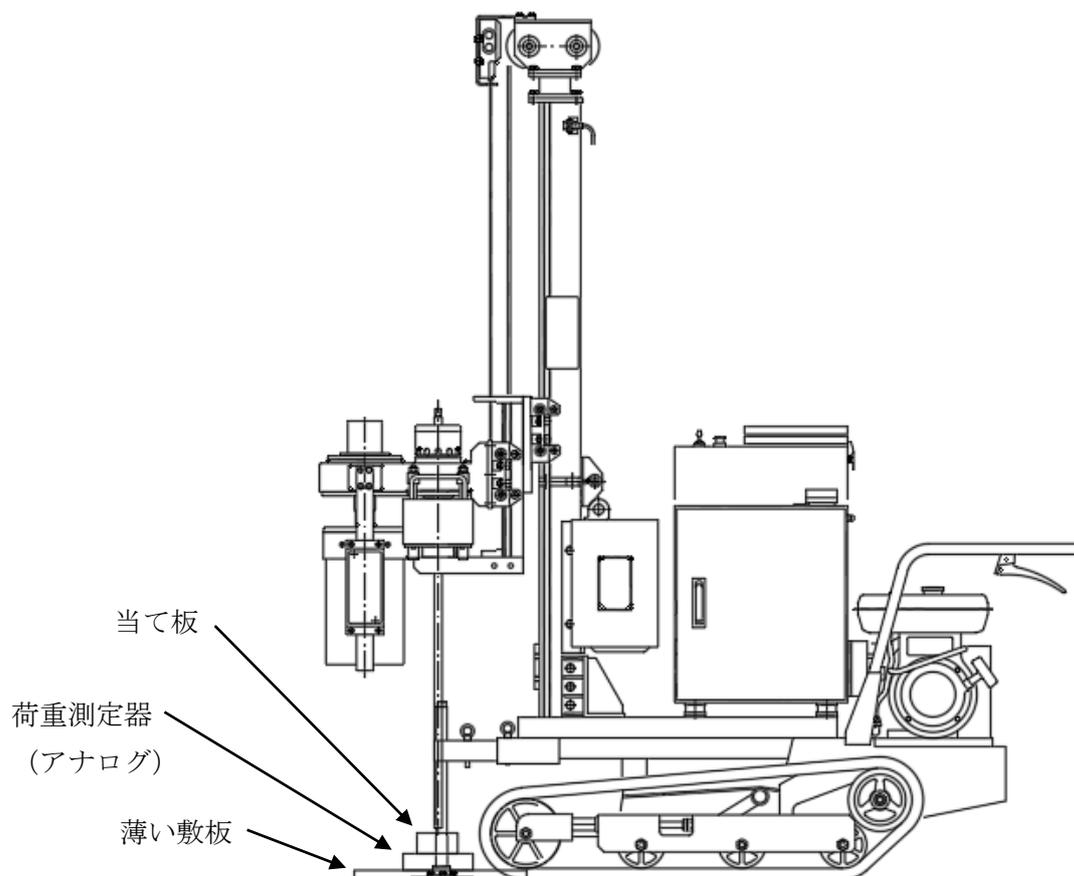
1. 荷重精度確認

【準備品】

荷重測定器（アナログ）、当て板、薄い敷き板、ロッド

【測定手順】

- ① ロッドの質量を荷重測定器で測定します。
- ② フィードモード自動で荷重を 1.0m 上昇します。
- ③ ロッドをセットします。
- ④ 荷重を下降してロッドが地面に当たる位置に、薄い敷板を敷いてその上に荷重測定器（最大 120kg）を置きます。ロッドで荷重測定器を破損しないように、荷重測定器の上に当て板を置きます。
- ⑤ 荷重測定器をリセットします。
- ⑥ 荷重をゆっくり下降し、ロッドの先端が荷重測定器の当て板に載る少し手前まで下降します。
- ⑦ 試験開始ボタンを押して試験を開始します。



- ⑧ ロッドが当て板に載り、荷重が 250N 状態になったら、中断ボタンを押して試験を中断します。
- ⑨ 荷重表示が 25 であることを確認します。
- ⑩ 荷重測定器の測定値が±2%以内であることを確認します。(ロッドの質量は測定値から引いてください。)(※1)
- ⑪ 試験開始ボタンを押します。
- ⑫ 荷重が 500N 状態になったら、中断ボタンを押して試験を中断します。
- ⑬ 荷重表示が 50 であることを確認します。
- ⑭ 荷重測定器の測定値が±2%以内であることを確認します。(ロッドの質量は測定値から引いてください。)(※1)
- ⑮ 試験開始ボタンを押します。
- ⑯ 荷重が 750N 状態になったら、中断ボタンを押して試験を中断します。
- ⑰ 荷重表示が 75 であることを確認します。
- ⑱ 荷重測定器の測定値が±2%以内であることを確認します。(ロッドの質量は測定値から引いてください。)(※1)
- ⑲ 試験開始ボタンを押します。
- ⑳ 荷重が 1000N 状態になったら、中断ボタンを押して試験を中断します。
- ㉑ 荷重表示が 100 であることを確認します。
- ㉒ 荷重測定器の測定値が±2%以内であることを確認します。(ロッドの質量は測定値から引いてください。)(※1)

2. 回転精度確認

【準備品】

ストップウォッチ

【測定手順】

- ① 荷重が下限位置手前で、荷重状態が 1000N の状態、試験中断中であることを確認します。
- ② 試験開始ボタンを押す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。(※1)

※1 測定結果を「精度確認表」へ記録し、良否のチェックをお願いします。