

金属検出機保守点検報告書

貴社名 (株)西川組 殿

2015年8月4日

工場名 _____

工事番号 XK-250497

製造番号	<u>JM-30840</u>	SER. No	<u>5491-12</u>
ライン名		製品名	
制御部	<u>ND-82000</u>	サーチコイル	<u>LRG-80</u>
供給電源電圧	<u>AC 101 V 60 Hz</u>	チャンネル	<u>30 ch</u>
発振周波数	<u>955.0 KHz / 318.3 KHz</u>	発振電圧(※)	<u>58 Vp-p / 0.4 Vp-p</u>
検出レベル	<u>3.0 (V) 目盛</u>	バランス電圧	<u>10.2 Vp-p / 0.4 Vp-p</u>
P-Pタイム	<u>200.0 ms</u>	遅延時間	<u>0 S</u>
		除去時間	<u>5.0 S</u>

銘柄	<u>No.001</u>				
銘柄名	<u>Fe0.7Sus1.2</u>				
位相	<u>85.0 DEG</u>	<u>DEG</u>	<u>DEG</u>	<u>DEG</u>	<u>DEG</u>
DG	<u>4.0</u>				
AG	<u>3</u>				
テストピース	Fe	<u>0.7 φ</u>	<u>φ</u>	<u>φ</u>	<u>φ</u>
	検出電圧	<u>- V</u>	<u>V</u>	<u>V</u>	<u>V</u>
テストピース	Sus	<u>1.2 φ</u>	<u>4.5 φ</u>	<u>φ</u>	<u>φ</u>
	検出電圧	<u>- V</u>	<u>4.2 V</u>	<u>V</u>	<u>V</u>
製品ノイズ	<u>- V</u>	<u>V</u>	<u>V</u>	<u>V</u>	<u>V</u>
空運転ノイズ	<u>0 V</u>	<u>V</u>	<u>V</u>	<u>V</u>	<u>V</u>
製品影響減少	<u>77</u>				
除去装置	<u>ベルトストップ</u>	<u>ブザー</u>	<u>パトライト</u>	<u>ダンパーシュート</u>	
スクレーパ	<u>スイングアーム</u>	<u>エアージェット</u>	<u>その他</u>		

項目	判定	項目	判定
動作状態	<u>OK</u>	ブザー及びパトライト	<u>OK</u>
除去装置 動作	<u>OK</u>	FIXED動作: ON・OFF	<u>OK</u>

(コンベヤ関係)

異常音 (プーリー、モーター等) ローラーの偏心。	<u>OK</u>	ベルトに異常は無いか。	<u>OK</u>
リターンベルトがサーチコイルに接触していないか。	<u>OK</u>	マグネット s w 端子盤	<u>OK</u>
サーチコイル別架台の場合 BC フレームに接触していないか。	<u>OK</u>	ベルト支持板がサーチコイルに接触していないか。	<u>OK</u>

備考 制御BOXの直流電圧(OK) (※1.送信電圧低下状態. バランス電圧高め. 修理調整が必要.)
バッテリー(+2.90ZV)

石上
西川

