

設計チェックリスト(ソフト)		041102改訂	AM19020002(7) 様式4	
			担当者	検図者
	製番:	機種:		
分類		チェック欄☑ は①完成度チェックリストで確認	日付 / /	日付 / /
	チェック欄の記号区分は 右の区分で実施の事!!	満足=○ 少し不十分=△ 不十分=x 従来通り=✓ 対象= 対象外=-		
	チェック項目	チェック内容(注意点)	着手時	完了時
	環境設計チェック	エアフローは間欠運転の事	必要な時のみ「ON」	
共通	各設定値のデータが「0」の時	動作は、正常に終了するか		
	潤滑インターバル設定	データは正しいか(表参照)入るタイミングは正しいか		
	といし摩耗は働くか			
	自動サイクル中すべてのモータ	手動押釦で停止しない事		
	ドレス中、研削中の関係するモータ	サイクル終了まで停止できない事		
	前後工程とのインターロック	客先打ち合わせした内容になっているか		
	自動サイクル	払出から動作する事		
	各個動作	くり返し禁止回路が入っている事(微動補正) 定寸補正		
	といし起動	といし停止PB ONでといし起動しない事 回路再チェックの事		
	といし起動のインターロック	段 取"入、切"でといし起動しない事。 といし起動を押して記憶しない事。(段取入で)		
	各種カウンタ	カウンタ条件は正しいか カウンタ途中でのリセットで経過値リセットされているか (手動ドレス含む)		
	間接定寸、微動補正回路	繰り返し禁止回路にし、 入力が一且切れないと動作しない回路とする事。		
	ワーク、フルワークの動作	C/Tオーバーにならない事 ワークに傷が付かないか 客先仕様確認		
	C/Tオーバーの回路は入っているか	異常表示なしで停止する事が無い事。		
	クーラントフロッソスイッチ	ON/OFFチェック回路があるか		
	研削後退時の後退端座標	研削後退開始時に更新すること		
	ハンディ手バ 軸および倍率の選択	同時ONのときは選択できない または 最小倍率と なること		
安全フラグ動作時	インターロック回路は正しいか (安全方向にしか動作しない事)			
放電ツリー ング装置	運転準備インターロック	電源装置の運転準備はツリーング中のみ入り、 終了後1分で、自動OFFすること		
	ショート検知回路	電源装置の電流切替スイッチ全てOFFにしてドレス して異常になるか?		
NC機	NC自身のアラーム	2000番のアラームにしない事。(ページ捲り必要)		
	NC起動シーケンス回路	マスターシーケンスの回路構成になっているか		
	NCパラメータリセット信号の出力時間	N3017 3 に変更したか		
	MDI リセットキー入力時	MDIリセットキー入力時にはNCに対する指令をすべ て落とすこと		
セントラス	入口ワーク待機時	一定時間後は、プレート上ワーク排出の事		
	段取中	といし起動しない事		
	調整車ドレス	調整車ドレス回転で回転している事を確認してドレ スする事		
	ロータリトランスドレス	回転方向切替ができる事		
	上スライド早送り移動時	調整車が回転している事		
	研削送り	といしが止まっているか、調整車が研削回転して いる事。送り途中で調整車が回転でなくといしが 起動すると途中戻し		
	レーザーアンプの設定	SETUP #2画面 SWITCH INPUTS ACTIVATEの データはON CLOSEになっているか		
KVD	目立てといし摩耗座標の確認	KVD300 : 上68 下19.8mm KVD450 : 上53 下29.8mm		
	研削位置合わせ	研削位置合わせでの後退時に研削後退端座標を 先に更新してから後退する回路に変更したか		
KVD300S	キャリブ当て止めの回路になっているか			