

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	キャリヤ当て止めの回路になっているか			