

# 出荷前検査項目一覧表

PL950 は、出荷前に中国工場と日本工場の2拠点で検査を行なっています。主に中国工場では組み立てを含む出荷前検査を行い、日本工場では組み立て後の製品に異常が無いか、再度検査をしています。

下記では、日本工場で行なっている出荷前検査をご案内します。

No.	項目	内容
1	本体水平調整	本体が水平になるよう4つの足の高さを調整します。
2	トーチ取り付け部の平行確認	トーチが加工ベッドに対して平行であることを確認します。
3	加工ベッドとの水平確認	加工ベッドの背面で4つのネジを調整し、加工ベッドの高さを水平に調整します。
4	リミット位置確認	トーチのY軸の可動制限位置を調整し、制限より少し前で止まる位置に調整します。
5	軸の可動検査・エージング試験	軸が原点から全ての位置に稼働するかを検査します。また、8時間エージングを行います（エージングとは一定の電流を流した状態で耐熱性および耐久性を評価することを指します）。
6	電装盤とプラズマ電源のエージング試験	電装盤とプラズマ電源をオンにして、24時間エージングを行います。
7	本体のエージング試験	本体の電源を入れ、12時間エージングを行います。
8	トーチノズルを交換	ご注文の出力電源に合わせて、45Aまたは70Aのノズルに交換します。
9	ソフトウェア	エア噴射、導通、ブローのON・OFFがソフトウェア上で正常に表示されるか確認します。
10	切断加工	ステンレス1.6mm厚の素材を用いて、切断精度を確認します（加工の際は製品本体に傷がつかないように専用のテスト素材に加工します）。
11	梱包	全ての付属品を確認し、クリーニングして梱包します。

