

# 現地フィールドバランス要領

ヨコソウマシニカル株式会社

1.目的

本要領書は現地フィールドバランスの手順について記載する。

2.作業

- ・アンバランス初期値測定
- ・バランス修正作業  
(バランスウェイト溶接作業含む)

3.使用計測機器

FB(車載型リアルタイム振動・騒音解析システム)  
メ-カ:(株)エー・アンド・デイ

4.判定値

JIS B0905 G6.3等級相当又はJIS B 8330による

5.作業日

令和 年 月 日～ ( 日予備日)

6.作業者

ヨコソウマシニカル(株) 1名  
責任者:  
連絡番号:

—作業詳細—

<調整概要>

本調整は回転体を実際の速度で運転させた時のアンバランス量を測定し、修正を行うものです。  
修正作業は1面1調整で行います。  
詳細は「添付1 取説抜粋」を参照願います。

## 作業手順

番号	作業	手順	使用工具類 KYポイント	備考
1	作業準備	作業場所の養生、電源他準備	養生シートの設置	
		着手前打合せの実施		
2	初期値測定	回転速度測定センサ設置 フィールドバランス機器設定	測定計器設置	電動機起動(1回目)
3	ためし重りでの測定	ためしおもりの取付	取付状態の 確認徹底	電動機起動(2回目)
4	仮ウエイト取付	溶接(アーク、又はTIG溶接)又 はためしおもり取付	溶接養生の徹底	溶接ビードの状態を 入念に確認する。
5	測定	データの採取	測定機器	電動機起動(3回目) ※電動機の起動条件を確認し、起動時間を決定
6	ウエイト本溶接	溶接(アーク、又はTIG溶接)		
7	測定	データの採取	測定機器	電動機起動(4回目) ※電動機の起動条件を確認し、起動時間を決定
				※アンバランス量によっては1回追加の可能性有
8	片付け	持ち込み材の撤去	工具の置き忘れ 注意	