

# 試験報告書

## オーディオシステム振動試験

- 目次 -

- 1. 件名 ... P2
- 2. 目的・概要 ... P2
- 3. 試料情報 ... P2
- 4. 試験期間・環境 ... P3
- 5. 使用設備・装置 ... P3
- 6. 試験方法・条件 ... P4
- 7. 試験結果 ... P5~6

エイキット株式会社  
〒503-0936 岐阜県大垣市内原1-56  
TEL:0584-88-0120  
FAX:0584-88-0171

承認者	技術担当者
〇〇	〇〇

## 1. 件名

- ・オーディオシステム振動試験

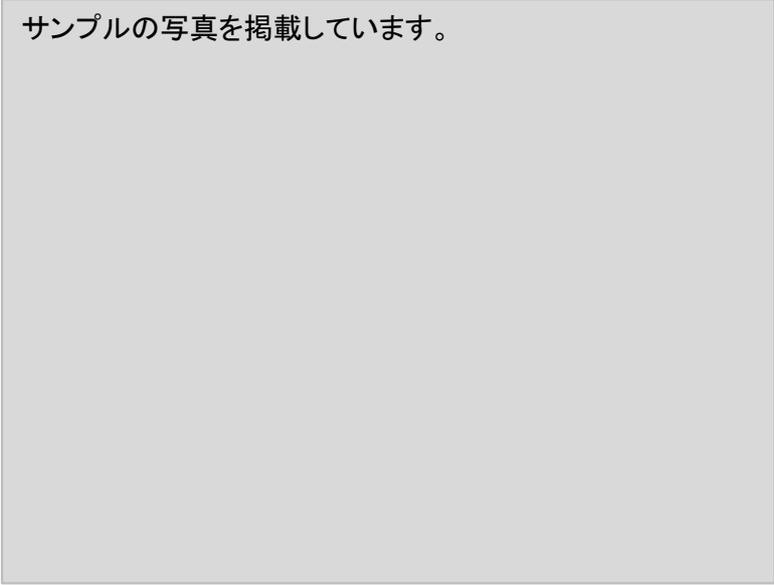
## 2. 目的・概要

- ・サイン波スイープ試験を行い、共振探査を実施
- ・共振の有無により耐久試験条件を決定する

## 3. 試料情報

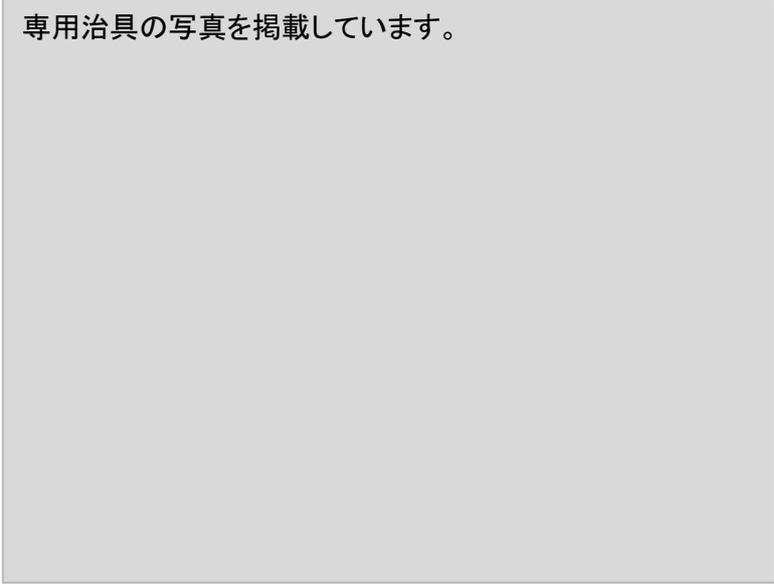
- ・オーディオシステム

サンプルの写真を掲載しています。



- ・専用治具

専用治具の写真を掲載しています。



#### 4. 試験期間・環境

調査実期間 : 2014年〇月〇日～〇日  
室温 : 20.3～22.6℃  
湿度 : 56～63%

#### 5. 使用設備・装置

試験機 : SG-5140 (振研製)



使用加速度センサー



メーカー : 振研  
品番 : V11-107  
型番 : 0309  
感度 : 29.59 pC/g

## 6. 試験方法・条件

### 6-1. 試験方法

- ①共振探査
- ②共振点があった場合の耐久試験（条件別途）
- ③共振点がなかった場合の耐久試験（条件別途）
- ④耐久試験後のワーク状態を確認する

### 6-2. 試験条件

#### ①共振探査

周波数	加速度	掃引時間	加振方向	掃引方法
5～400Hz	1G	5min/片道	上下	スイープ

#### ②該当せず実施なし

#### ③耐久試験

周波数	加速度	掃引時間	加振方向
30Hz	1G	4h	上下
50Hz	1G	2h	前後
20Hz	1G	2h	左右

#### ④耐久試験後ワーク確認

- ・判断条件：目視にて、外部破損等の有無を確認する。

### 6-3. 試験風景

全体像の写真を掲載しています。

全景

全体像の写真を掲載しています。

上面

お客様からのご依頼の箇所を掲載しています。

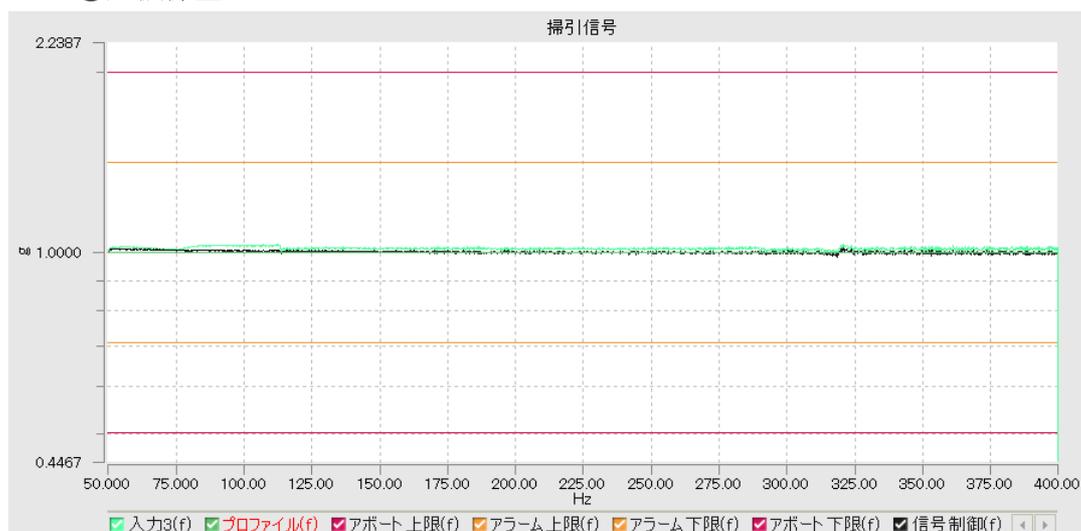
加振前状態

加速度センサー取付位置を掲載しています。

センサー位置詳細

## 7. 試験結果

### 7-1. ①共振探査



試験結果：共振の発生は見られない

### 7-2. ③共振点がなかった場合の耐久試験（上下）

耐久試験の条件グラフを掲載しています。

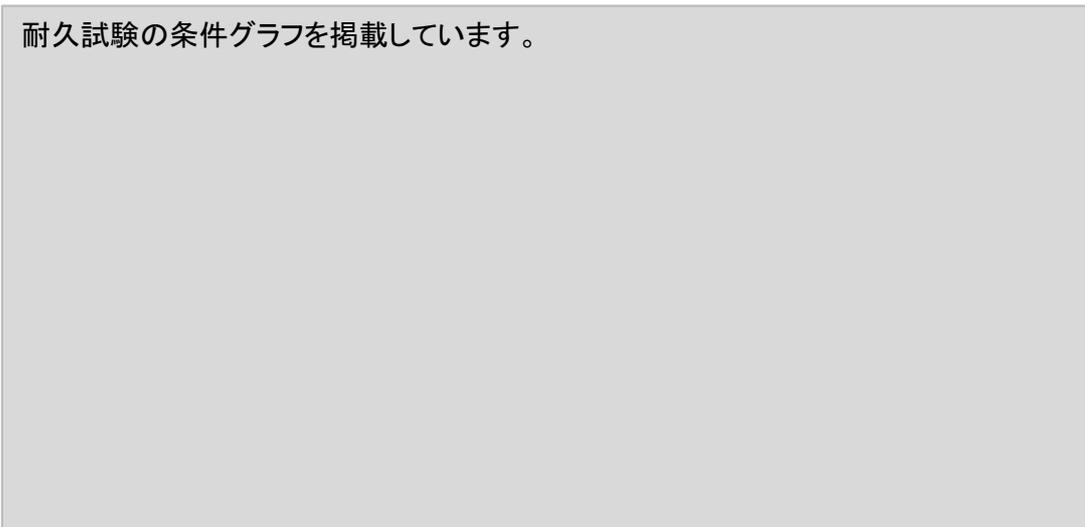
### 7-3. ③共振点がなかった場合の耐久試験（前後）

耐久試験の条件グラフを掲載しています。

## 7. 試験結果

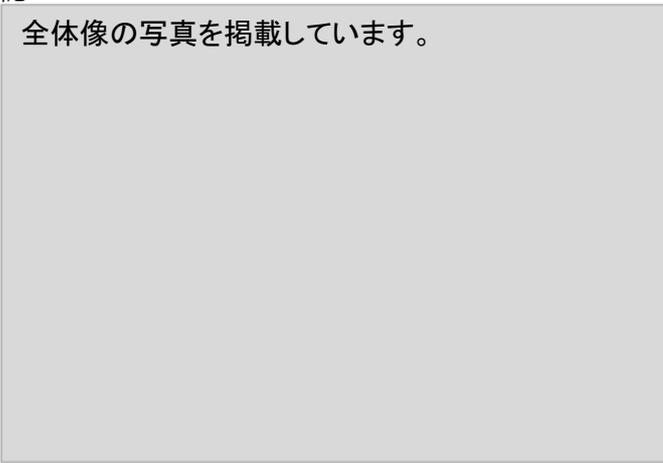
### 7-4. ③共振点がなかった場合の耐久試験（左右）

耐久試験の条件グラフを掲載しています。



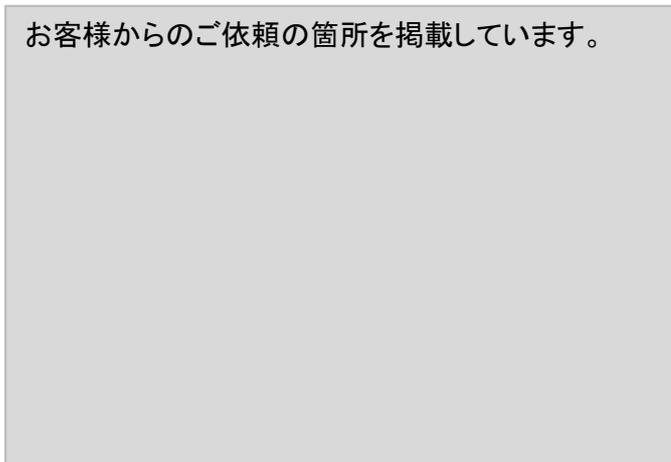
### 7-5. 目視による確認

全体像の写真を掲載しています。



全体像

お客様からのご依頼の箇所を掲載しています。



詳細

- ・目視による確認では外観異常等は見受けられなかった。  
以下余白