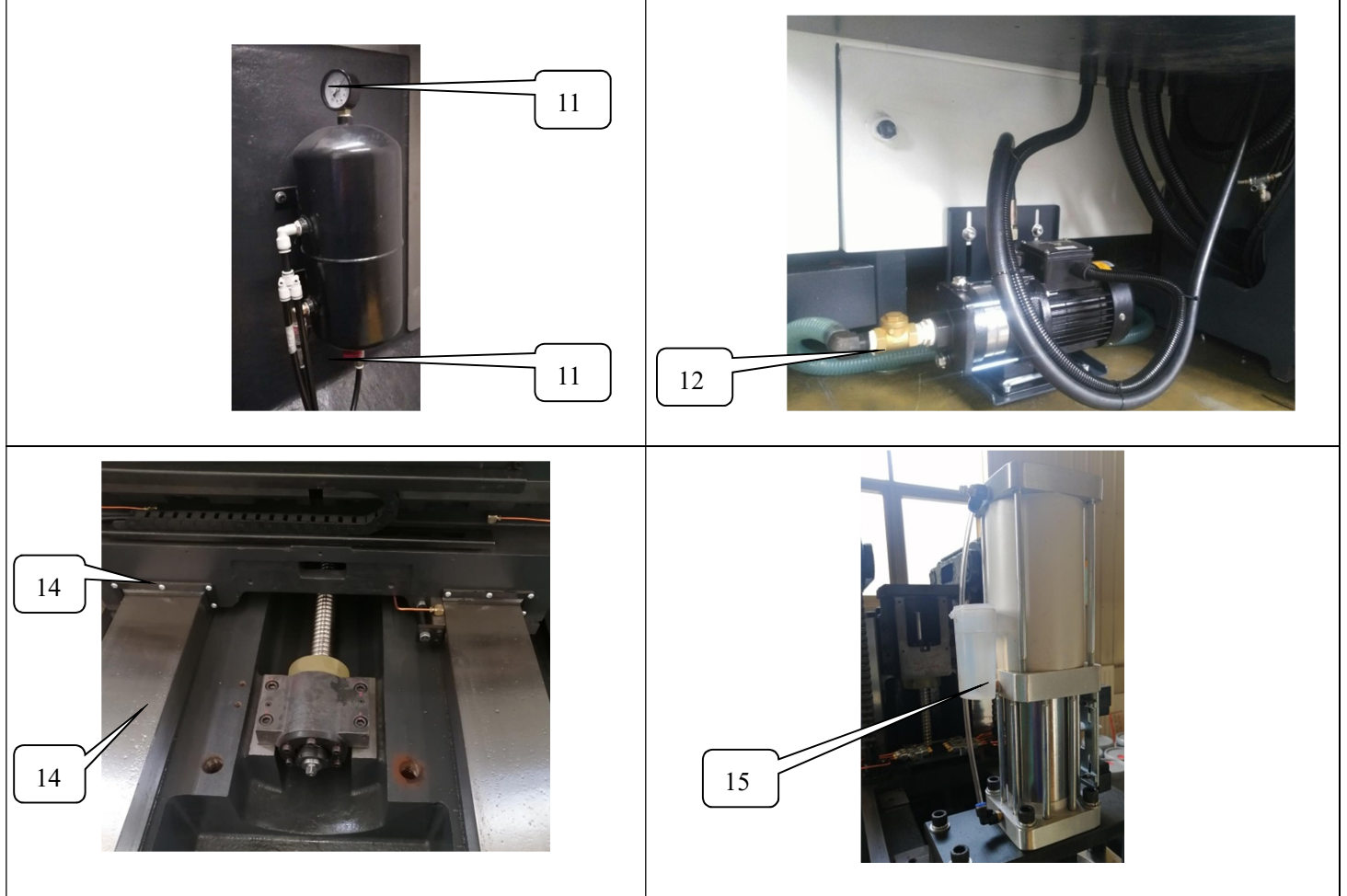




# 立式加工中心设备维护保养标准

设备名称:	立式加工中心	设备编号:		使用单位:	
-------	--------	-------	--	-------	--



## 每周保养

序号	名称	维护方法	检查标准	维护人员
11	储气罐检查 (有此配置时)	手动排水	储气罐压力表在范围内, 无积水	操作者
12	各管路检查	目测	管路无破损、无泄漏	操作者
13	刀库运转检查	目测、试车	刀库换刀臂动作或刀盘回转顺畅, 紧固 刀具拉钉	操作者、维护者

## 立式加工中心设备维护保养标准

设备名称:	立式加工中心	设备编号:		使用单位:	
<b>每半年保养</b>					
序号	名称	维护方法	检查标准	维护人员	
14	X、Y、Z三轴导轨及丝杠 润滑情况检查	目测	各导轨、丝杠润滑良好	操作者	
15	主轴打刀缸油杯中的油 量检查	目测	油量不得低于油杯 1/3 容积； (油量占油杯 2/3 容积)	操作者	
16	系统面板、操作面板及手 轮上控制开关和按键的 功能动作检查	目测、试车	无破损、固定无松动、控制开关和按键 功能动作正常	操作者、维护者	
17	冷却箱检查	清洗	清洗过滤网，清理水箱内杂质	操作者	
18	检查机床保护接地性	万用表	测量接地电阻在规定的指标内 (<4 欧 姆)	维护者	
19	定期清理电柜、数控装置 的散热通风装置，电机风 扇	清理，擦拭，干燥	无灰尘、无油污、干燥	维护者	
20	存储器电池的定期检 查和更换。	每隔半月开机一次， 在空气温度较大的梅 雨季节，应天天给 CNC 系统通电。	当电池电压下降到限定值或者出现电 池电压报警时，就要及时更换电池。更 换电池时一般要在 CNC 系统通电状态 下进行，这才不会造成存储参数丢失。	维护者	
21	定期对电箱内的接线头， 线缆插头牢固，可靠性进 行检查，避免虚接情况出 现	紧固接线端子，线缆 插头	无松动，无虚接情况出现	维护者	
22	定期检查接触器，继电器 和断路器	目视，(断电后)触摸， 手动进行断路器通断 切换，紧固端头	电器元件整洁无变化，无异常发热情 况，通断按压正常，端头接线紧固	维护者	
23	外围检测设备进行检查	目测、按压、功能检 查	检查安装是否紧固，功能是否正常	维护者	

编制:

审核:

批准:

版本: 2021-12

## 立式加工中心设备维护保养标准

设备名称:	立式加工中心	设备编号:		使用单位:	
-------	--------	-------	--	-------	--

### 每半年保养

序号	名称	维护方法	检查标准	维护人员
24	X、Y、Z三轴伸缩防护罩及各轴导轨面或滑块的刮屑板检查	听、目测	伸缩防护罩运行声音正常,导轨面或滑块刮屑效果良好	维护者、操作者
25	配重块链条磨损情况检查(有此配置时)	目测	配重块链条无磨损,并添加油脂润滑配重链条	维护者
26	热交换器、油冷机、空调的过滤网检查,保持清洁。	清洗后干燥	保证过滤网清洁	维护者、操作者
27	中心出水过滤机检查(有此配置时)	清洗、更换滤袋	水箱无沉积物、更换滤袋(报警开关发生讯号)	维护者、操作者
28	润滑泵滤网检查	目测、清理	润滑泵内部无油污及杂质	维护者、操作者
29	检查机床水平	水平仪	要求水平仪行程中点 0.02/1000	维护者

### 每年保养

序号	名称	维护方法	检查标准	维护人员
30	主轴同步带检查	目测及按压	磨损和涨紧情况,及时调整或更换	维护者
31	伺服电机与联轴器连接状况检查	听	声音无异响	维护者
32	更换换刀机构凸轮箱、转台、交换台的润滑油(有此配置时)	更换新润滑油		维护者

#### 使用注意事项:

- 1、 交机完毕,请客户必须严格按照《使用说明书》,进行操作,严禁一切违规操作,否则将可能导致安全事故或机床故障,如有疑问,请及时联系本公司售后部门。
- 2、 机床启动后,应停止各种保养行为,电气和机械的保养应由培训合格的专业人士来执行,以免造成安全事故或机床故障。
- 3、 机床开始运转,特别是主轴开始运转之前,请按照热机程序,对进给轴以及主轴进行预热,以确保机床最佳性能。
- 4、 根据工况定期对润滑油泵过滤网、水箱、冷却泵过滤网进行清洗或更换。

## 液压、润滑油品使用建议表

项目	加油位置	容积	注油周期	建议油品
导轨、丝杠润滑	稀油润滑泵	4L	报警出现时	L-G68 GB/T7632-1987 导轨油
	油脂润滑泵	2L		000# GB/T7323-2019 润滑脂
主轴恒温系统	水冷机	10-50L	每日工作前检查；每年 更换冷却水； 每年更换冷却油	蒸馏水+乙二醇防冻液 3:2 比例混合
	油冷机 (含带减速机)	10-50L		L-HM32 GB/T7632-1987 液压油
增压缸打刀	增压缸油杯	0.1L	每半年检查	L-HM32 GB/T7632-1987 液压油
液压系统	液压站	25-60L	每日工作前检查每年更 换新油	L-HM32 GB/T7632-1987 液压油
刀库润滑	刀库内设油池	5L	每年须更换新油	L-CKB100 GB/T7632-1987 齿轮油
旋转工作台	转台	1L	每年须更换新油	L-CKB100 GB/T7632-1987 齿轮油