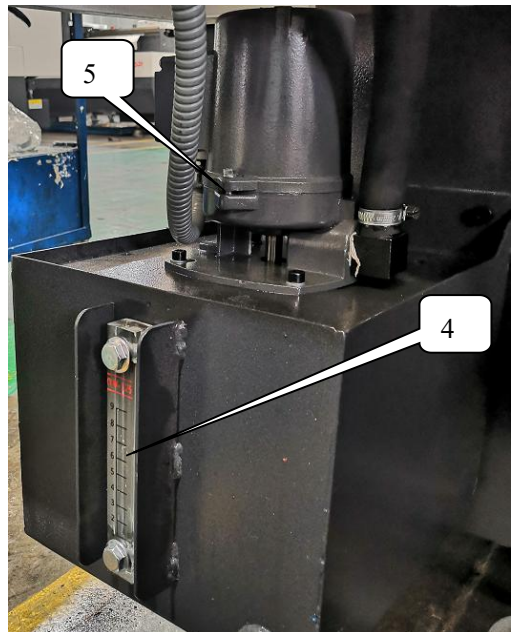
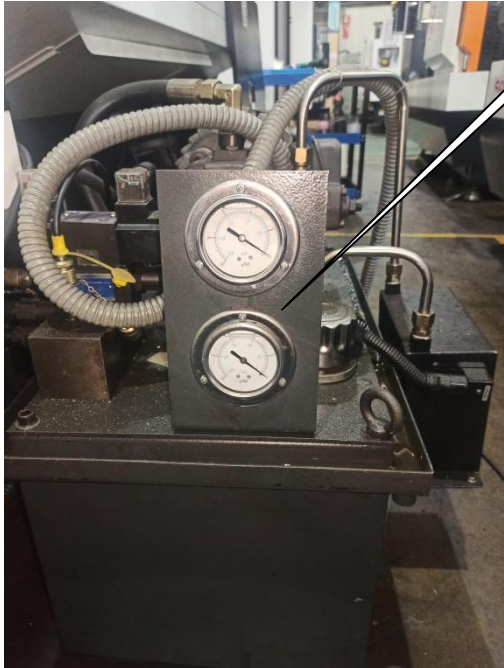


数控设备维护保养标准

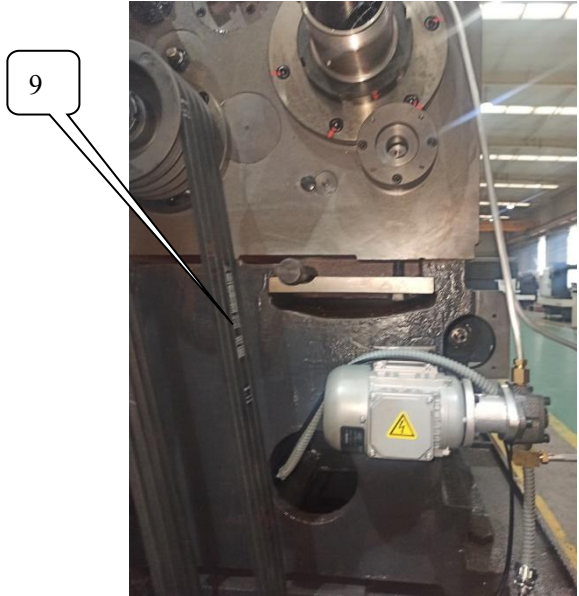
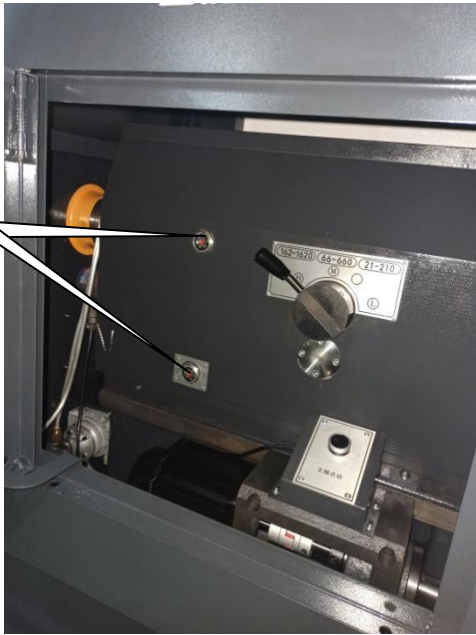
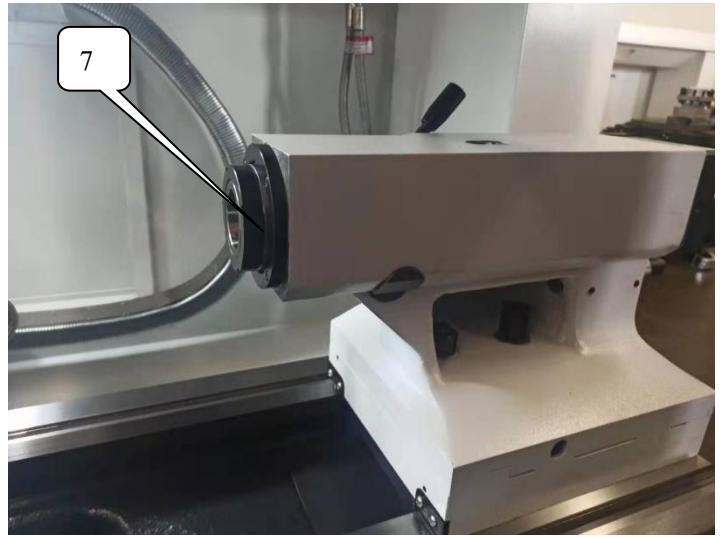
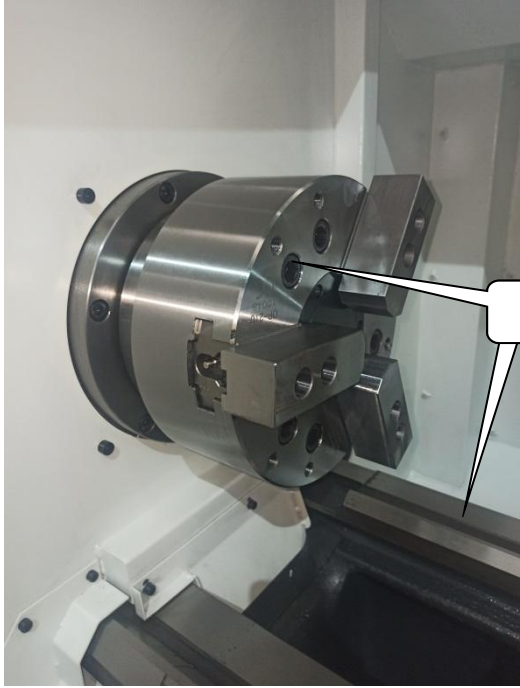
设备名称:	设备编号:	使用单位:
-------	-------	-------



序号	名称	维护方法	检查标准	周期	维护人员
1	液压站压力表	目测压力	不能低于 4MPa, 运转正常	每班	操作者
	液压站液位计	目测液位	液位不得低于液位计 1/3, 无渗漏	每周	操作者
2	显示屏, 按键, 操作按钮	目测	清洁、无油污、功能正常	每班	操作者
3	润滑泵液位	目测液位	液位不得低于最低限位	每班	操作者
4	冷却水泵	目测、听	运转正常, 无异响	每班	操作者
5	冷却水箱	目测、听、嗅	液位不得低于 1/2, 无渗漏、异味	每班	操作者

数控设备维护保养标准

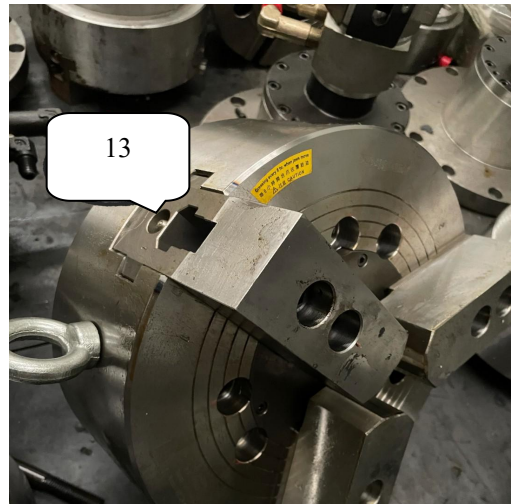
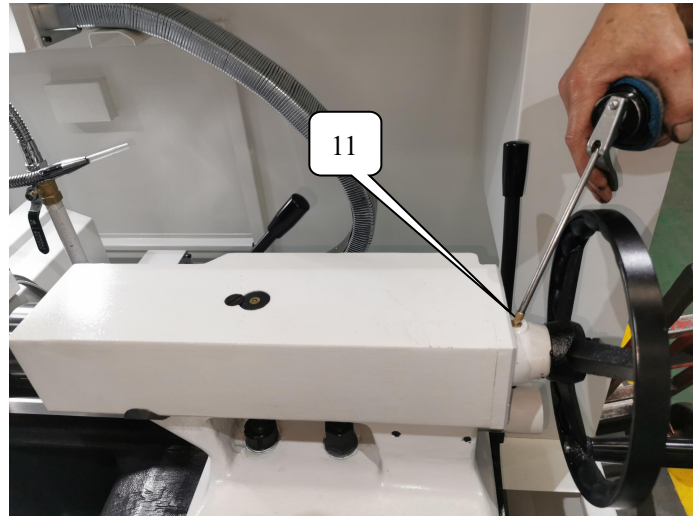
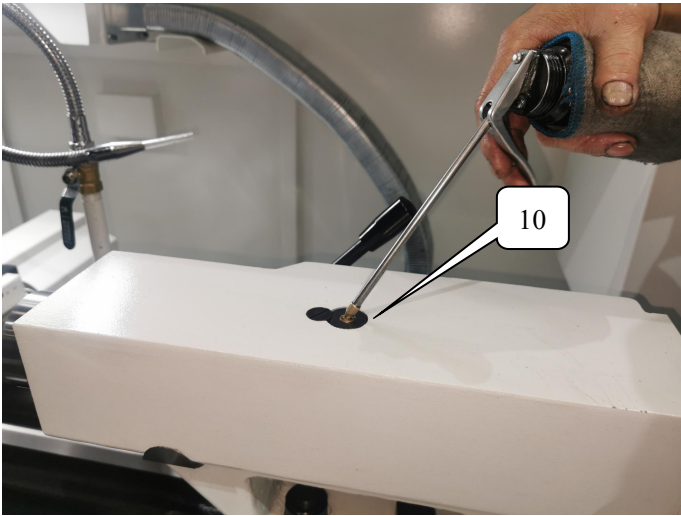
设备名称:		设备编号:		使用单位:	
-------	--	-------	--	-------	--



序号	名称	维护方法	检查标准	周期	维护人员
6	卡盘、导轨	目测	清洁、无异物、无铁屑、无水渍油污	每班	操作者
7	尾座套筒和机床内部	目测	套筒密封圈工作良好, 清洁、无异物	每班	操作者
8	主轴箱润滑观察窗	目测	润滑正常	每班	操作者
	主轴箱液位观察窗	目测	液位不得低于警示线	每周	操作者
9	皮带	目测及按压	磨损和涨紧情况	每周	操作者

数控设备维护保养标准

设备名称:		设备编号:		使用单位:	
-------	--	-------	--	-------	--



序号	名称	维护方法	注入方法	周期	维护人员
10	尾座套筒注油部位	目测	每班检查润滑情况, 根据实际使用周期每班使用注油枪在注油孔加注(注意加注清洁度, 避免铁屑进入、污染)	每班	操作者
11	尾座手柄注油部位	目测		每班	操作者
12	4 工位刀架注油部位	目测		每三天	操作者
13	液压卡盘注油部位	目测		每班	操作者

注意:

- 1) 机床工作时是否有异响;
- 2) 床鞍上各处刮屑板磨损情况;
- 3) 机床的各个油箱、水箱必须按要求进行补充、更换, 如已变色、变味必须更换;
- 4) 每日工作完成后的铁屑及时清理;
- 5) 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;
- 6) 如长时间不使用, 需做好主轴、导轨、丝杠、尾座等关键部位的防锈保护。