

## 五轴CNC维护保养手册

序号	检查周期			检查部位	检查要求
	天	周	月		
1	○			主轴内孔清洁	更换刀具时检查内孔是否有异物，气枪吹净或者干净抹布擦净
2	○			气压是否正常	正常气压达到0.6MPa
3	○			运转时是否正常，有无异常震动	没有任何异响震动
4	○			机柜空调滤网清洁	滤网抽出气枪吹干净并放回原位
5	○			空调是否正常运行	正常情况下机柜内部温度28℃-35℃，温度过高压缩机及换气风扇工作，排水管有水排出。
6	○			检查拖链中电缆是否有缠绕	观察拖链中电缆保持松弛状态
7	○			检查AC轴电缆是否有缠绕	打开Z轴正测盖板查看AC电缆
8	○			接地是否良好	必须保证设备与机柜正常接地
9		○		X轴滑块、电机、减速机紧固螺丝是否松动	内六角扳手检查紧固螺丝是否锁死，最好使用扭力扳手按照标准实施
10		○		Y轴滑块、电机、减速机紧固螺丝是否松动	内六角扳手检查紧固螺丝是否锁死，最好使用扭力扳手按照标准实施
11		○		Z轴滑块、电机、减速机紧固螺丝是否松动	内六角扳手检查紧固螺丝是否锁死，最好使用扭力扳手按照标准实施
12		○		AC轴紧固螺丝	内六角扳手检查紧固螺丝是否锁死，最好使用扭力扳手按照标准实施
13		○		主轴轴紧固螺丝	内六角扳手检查紧固螺丝是否锁死，最好使用扭力扳手按照标准实施
14		○		导轨丝杆供油是否正常	自动润滑油盒2年更换一次，非自动供油请半个月检查一次上油
15		○		齿轮齿条润滑是否正常	自动润滑油盒2年更换一次，非自动供油请半个月检查一次上油
16			○	X轴间隙	设备上电状态下百分表靠近X轴一侧，手动推拉设备，表跳动量就是间隙量，一般看加工精度要求而定是否正常。
17			○	Y轴间隙	设备上电状态下百分表靠近Y轴一侧，手动推拉设备，表跳动量就是间隙量，一般看加工精度要求而定是否正常。
18			○	同步带是否磨损或松动	一般丝杆轴与电机连接用同步带
19			○	齿轮齿条是否磨损	及时清理齿槽内杂物 如果没有间隙属于正常
20			○	AC轴补偿校正	重新检测AC轴零位和轴心位置是否准确。
21	○			刀柄内孔清洁	更换刀具时检查内孔是否有异物，气枪吹净或者干净抹布擦净
22	○			主轴水冷机	清理水冷机过滤网，检查水位保证水位以及水质
23		○		刀库感应器检查	检查清理感应器灰尘，检查有无信号反馈
24	○			整机清洁	吹扫除尘，保证无废料异物阻塞移动轨道
25		○		真空泵	保证进气空滤以及过滤桶滤网清洁，加入轴承专用润滑脂。