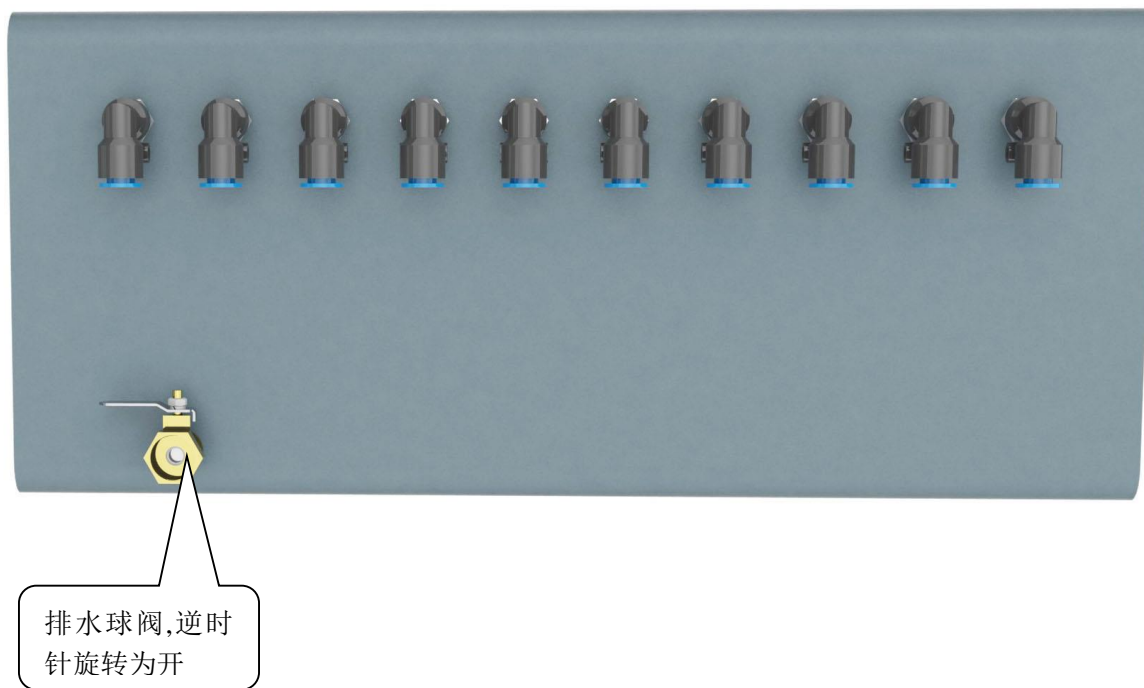


## 日常维护

### 1. 长期润滑

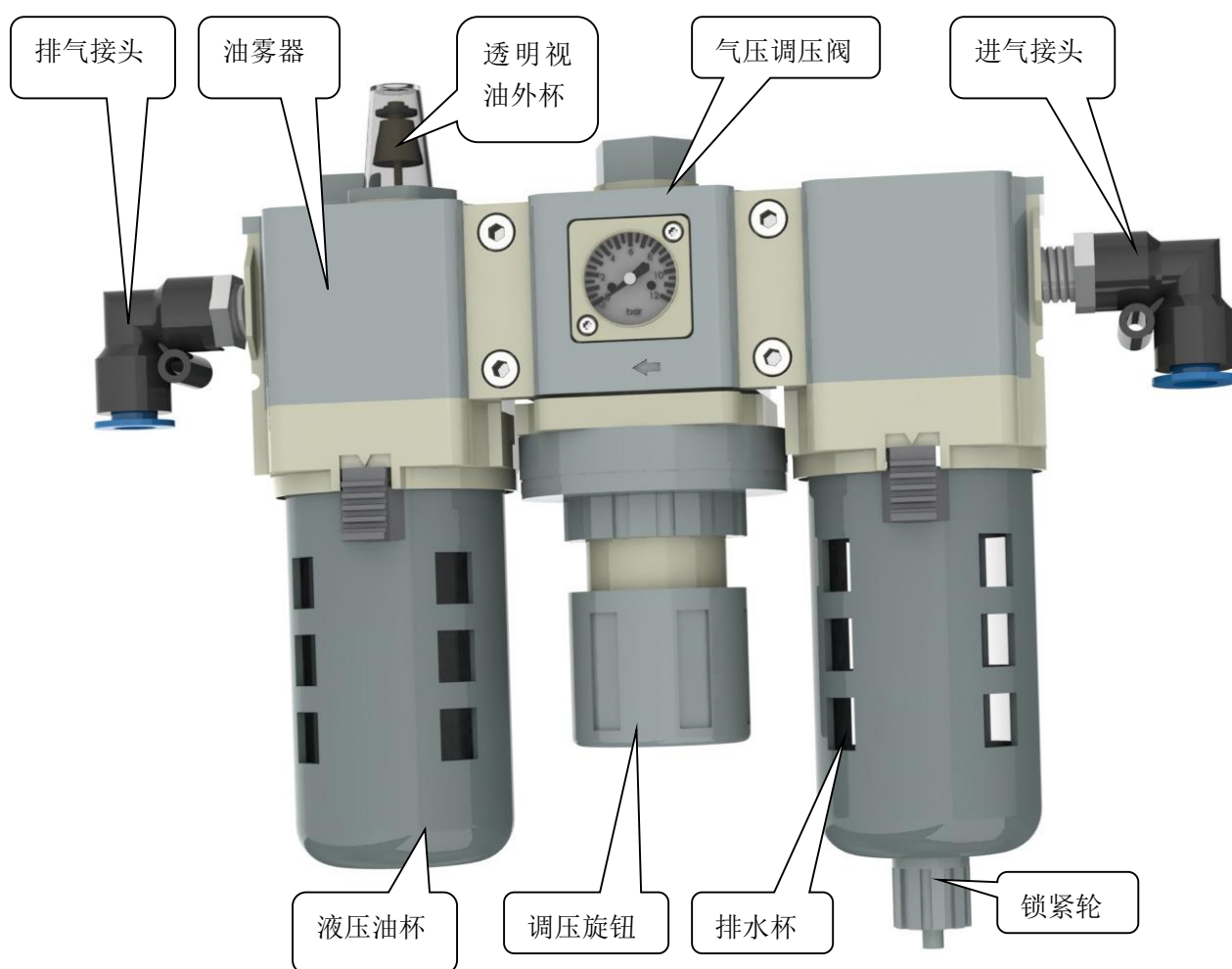
- ① 下排机构左右移动用直线导轨—————次/每周
- ② 下排机构上下移动用齿轮箱—————次/每月
- ③ 水平机构及送料齿轮箱—————次/每月
- ④ 各钻排液压器及钻头—————次/每周
- ⑤ 各钻排座润滑—————次/每月

\* 随时排放过滤器及储气罐里的水分如下图所示。



## 2. 三联体的操作事项

- ① 调压:一般工作环境下的压力设定为大于 6KG
- ② 调压油始终保持 50~80%。
- ③ 将锁紧轮向右旋转油量增多,将锁紧轮向左旋转油量则减少。



三联体操作注意事项;1. 应定期清洗滤芯,并用中性清洗剂清洗,然后用清水漂洗干净。2. 雾油器滴液流量的调节,顺时针调节透明视油外杯滴液流量增加,反之则减少。3. 手动排水,逆时针转动锁紧轮进行排水,反之关闭排水。4. 工作压力调节:向外拨调压旋钮令其松动至可旋钮状态,并顺时针旋转工作压力增大,反之减少。

## 3. 故障的应急措施及对策

原 因	应急措施及对策
1. 垂直钻孔机构升降故障	1-1: 检查气压是否正常 1-2: 各钻孔机构电机座的调节螺栓松紧状态是否正常 1-3: 把电机座上的油擦干净
2. 所钻的孔不是标准孔时	2-1: 检查钻头的旋转方向 2-2: 研磨钻头或更换新钻头 2-3: 检查钻头（如钻头扭曲请更换）
3. 垂直钻孔机构只升不降	3-1: 检查气压是否 $6\text{kgf/cm}^2$ 及气缸调整螺栓 3-2: 检查开关是否正常，有异常请及时更换
4. 板料不好固定时	4-1: 上面夹紧气缸的位置太高会影响板料的固定，请把气缸调整到准确的位置上 4-2: 钻头的研磨程度不够，请更换新钻头 4-3: 气压低时请调节气压
5. 制电装置 5-1: 供电不足时 5-2: 钻孔机构不能工作时 5-3: PLC 程序出现故障导致设备不能正常工作	5-1: 电源连接部位接触是否良好，确认保险丝是否断开，否则请及时更换 5-2: 操作箱的选择开关、电磁阀、交流接触器是否良好，检查如有问题请及时更换 5-3: 请联系就近制造商或经销商进行维修。

#### 4. 附一设备润滑与管理事项

##### 4.1 日常维护周期表

序号	保养项目	周 期	保养油型号	加油量	加油工具
1	有相对摩擦机构	次/周	WD-40	适当	喷
2	直线导轨/滑块	次/3周	黄油	适当	黄油枪
3	三联体	次/月	液压油	指定位	贮油器
4	钻排	次/3月	高速润滑油	适当	贮油器

##### 4.2 更换钻头规定

注意：更换钻头时，必须先确认好钻头的旋转方向后再进行更换；工作中钻头如有损坏，必须马上更换钻头后再进行工作。

序号	名称	规格	加工不同材质时钻头的更换时间			
			A级材质		C级材质	
			LPM	PVC	LPM	PVC
1	钻头	Ø3-Ø5	72 小时	144 小时	24 小时	36 小时
2	钻头	Ø5-Ø10	360 小时	720 小时	240 小时	480 小时
3	钻头	Ø10-Ø20	8 小时	20 小时	4 小时	8 小时

### 4.3 设备工作前检查事项

- I、确认工作区域内有无工具、钻头等。
- II、检查各机构的气压及调整，各部分有无漏气。
- III、打开主电源开关后检查急停开关是否正常。
- IV、检查工作台的钻孔规格及垂直度有无偏差。
- V、所有机构是否调试好（检查侧面靠板机构，上面压紧机构等部位的间隙—手动操作）。
- VI、钻孔后检查初品加工效果。

### 4.4 其他注意事项

- I、保证设备周围整洁。
- II、工作完毕后清理设备上的木屑或杂物。
- III、操作可移动钻排移动时，须清理导轨上的灰尘及木屑。
- IV、长期不使用设备时做好防锈工作。
- V、确保电源线无脱皮、铜线外露等不良现象。
- VI、调整设备时务必关闭好电源。