设备维修保养记录表

SRJHGX/AQB4-0407

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 设备名称 | 自动组装机 | 型号规格 | QSM200ML/1000U |
| 使用场所 | 生产车间 | 设备编号 | HD017 |
| 维保人员 | 刘强武 | 维保日期 | 2021.03.05 |
| 维修保养内容：  1、检查润滑油液面高度，保证数控机床润滑。建议使用T68#导轨润滑油。 2、检查冷却液箱内冷却液是否足够，不够及时添加。 3、检查气动三联件油液面高度，大约为整个油管高度的2/3即可。每天将气动三联件滤油罐内水气由排水开关排出。 4、检查空气压力，放松调整旋钮，依右旋增压，左旋减压原则调整压力，一般设定为5～7KG/CM2。压力开关通常设定为5 KG/CM2，低于5KG/CM2时报警，系统出现 “LOW AIR PRESSURE”报警，压力升高后，报警信息消失。 5、检查主轴内锥孔空气吹气是否正常，用干净棉布擦拭主轴内锥孔，并喷上轻质油。 6、清洁刀库刀臂和刀具，尤其是刀爪。 7、清洁暴露在外的极限开关以及碰块。 8、清除工作台、数控机床内、三轴伸缩护罩上的切削及油污。 9、检查全部信号灯，异警警示灯是否正常。 10、检查油压单元管是否有渗漏现象。 11、数控机床每日工作完成后进行清洁清扫工作。  12、维持机器四周环境整洁。  维修保养人签字：刘强武  2021年 03 月 05 日 | | | |
| 维修保养结果：  设备管理部门或使用部门负责人签字：刘强武  2021年 03 月 05 日 | | | |