



Техническое обслуживание по программе #001 комплекса DMU 65

При выполнении работ на Фрезерно-токарном обрабатывающем центре DMU 65 необходимо строго соблюдать очередность операций представленных в данном контрольном листе.

Визуальный осмотр основных элементов станка

- Осмотр устройства удаления масляного тумана над магазином
Внимательно осмотреть вертикальные поверхности устройства. На вертикальных поверхностях не должно быть накопленных масляных отложений.
- Осмотр теплообменника/охлаждающего агрегата
Теплоотводящие соты должны быть чистыми и не содержать пыли или масляных загрязнений
- Осмотр магазина с устройством автоматической смены инструментов.
Инструменты в магазине должны быть корректно установлены и иметь специальную желтую метку совместимости со станком
- Осмотр шкафа управления расположенного сбоку под инструментальным магазином
Элементы управления должны иметь целый корпус без следов разрушений или трещин в корпусе
- Осмотр устройства удаления стружки назад
Осмотреть наличие смазки на полозьях каретки стола

- Осмотр состояния центральной коробки для жидкостей сбоку
Осмотреть показатели уровня жидкости и целостность датчика уровня и разъема его подключения

Загрузка заготовок

- Проверить возможность загрузки заготовки краном сверху, вплоть до центра стола

Проверить отсутствие припятствий на пути следования кран-балки

- Проверка открывания проема передней двери
дверь должна открываться на 1900 мм

- Проверка свободного доступа спереди
Убедиться в обеспечении свободного доступа оператора с переди

Осмотр приводных компонентов станка

- Осмотр роликовых направляющих
Проверить соосность и совмещение калибровочной линии направляющих

- Осмотр привода с ШВП по оси X
Визуальный осмотр совместимости калибровочных линий

- Осмотр привода с ШВП по оси Y
Проверить совместимость калибровочных линий

- Осмотр привода с ШВП по оси Z
Визуальный осмотр совмещения калибровочных линий

- Осмотр подшипника YRT по оси C
Визуальный осмотр защитных крышек подшипника на предмет отсутствия повреждений

- Осмотр охлаждаемых электродвигателей приводов осей X- и Z-,

охлаждаемых приводов с шариковой винтовой парой по оси X

Осмотреть защитные крышки модулей на предмет отсутствия видимых повреждений

Осмотр зажима на столе для наклонно-поворотного стола

Внимательно осмотреть и проверить позиционирование калибровочных меток стола

Контроль прямых измерительных систем по всем осям

Визуально осмотреть совместимость калибровочных концевиков с оптическими датчиками

Если все пункты контрольного листа выполнены корректно и их выполнение отмечено соответствующим образом автоматизированная система ТОиР выдаст положительный отчет успешного выполнения ТО Фрезерно-токарном обрабатывающем центре DMU 65.

Создано с помощью онлайн сервиса Чек-лист | Эксперт: <https://checklists.expert>

как это убрать?