

深圳广天地数控设备有限公司

雕刻机日常保养与维护：

雕刻机为精密数控设备，必要的日常维护与保养对本机的使用寿命及精度至关重要，请按以下要求进行保养及维护。

一、保养：

- 1、时间每天 10 小时以下，保证水的清洁及水泵的正常工作，绝不可使水冷主轴电机出现缺水现象，定时更换水，以防水温过高。
- 2、每次机器使用完毕，要注意清理，务必将平台及传动系统上的粉尘清理干净，定期（每周）对传动系统（X、Y、Z 三轴）润滑加油。否则会造成机器传动部分导致传动部分阻力过大而导致机器错位。
- 3、对机器进行保养检查是，一定要切断电源，待监视器无显示及主回路电源指示灯熄灭后，方可进行。

二、电脑，控制箱的保养

电脑和控制箱如果太脏，粉尘太多，会影响雕刻机的正常运行。电脑箱中的灰尘太多可能烧坏电脑接口卡，造成控制面板不可用；控制箱里太脏，有可能发生短路现象烧坏驱动器。必须定期进行清扫卫生，保持主板和各类卡的通风干燥。

我们技术部总结了一下，提出客户电脑维护注意一下几个方面：

- 1、定期清理机箱灰尘，注意机箱的散热，小心灰尘过多引起工控卡出错。
- 2、定期整理磁盘碎片，优化电脑系统。
- 3、定期查杀病毒，但注意工作时不可以打开防毒程度，小心干扰。

三、主轴电机的保养

- 1.为了能够更长、更稳定地使用主轴电机，应注意以下几点：
- 2.不可再高转速。强阻力的情况下长期工作，主轴每天加工时必须进行预热，待主轴到达加工转速，运行 15-20 分钟后进行精加工，每天宜让主轴停机 2 小时，以便恢复机械疲劳，从而延长使用寿命。
- 3.很多客户常常忘记加水，我们在此特别提醒客户：
- 4.水为主轴电机正常工作的必要条件，若水过脏会对电机造成严重伤害，保证冷却水的清洁及水泵的正常工作，注意水位，绝不可使主轴电机出现缺水现象，使电机热量不能及时导出。
5. 主轴装夹刀具时，必须将筒夹、螺帽、内锥孔清洁干净，以免影响精度，严禁敲击主轴端盖，卸刀时严禁敲打筒夹及刀头，主轴必须按指定方向运转。
6. 主轴在运输和维修后过程中，轴承内部的高速油脂状态会发生改变，客户使用前应先低速磨合。磨合从主轴的最低转速开始进行，30 分钟后按 3000 转级差进数，每档磨合 20 分钟，若不磨合直接高速启动，会产生异响、噪音、发热等现象，影响轴承使用寿命。