# 精雕机保养手册

精雕机是计算机控制的精密生产设备，其加工运动是由精密的机械运动机构完成的，为了保障精雕机的正常使用，必须经常对精雕机进行维护保养，具体要求如下:

一.日常维护

下面的工作每天进行:

1每天要将工作现场清理干净，保持机床的整洁。使用切削液加工时，要及时泄放切削液，避免床体不必要的负重造成设备精度和寿命降低!而且，一定要避免加工残屑堵塞泄放孔，否则将导致切削液外溢，引起精雕机其他部件发生故障。

2每天使用之前检查主轴冷却机冷却液的储存量，开启冷却机/冷却水泵，保证冷却液流通顺畅。

3使用气动换刀主轴的机器，检查压缩空气压力是否达到要求和干净。

4每天加工完成后，要将刀具卡头上的刀具卸下并用吸尘器清理掉主轴卡头上的碎屑，或用93号汽油清洗卡头和螺冒。

5使用具有自动润滑功能的设备，要每天注意观察自动润滑泵工作是否正常，并观察自动润滑油泵油箱内润滑油储量，及时向油箱内补充润滑油。

二.定期维护

带自动润滑系统的精雕机

下面的工作应三个月进行一次:

1拆开X轴护罩，清理丝杠、导轨上的切屑和污物，检查X轴原点开关接线有无松脱，是否连接可靠。

2拆下Y轴上护板或护罩，清理丝杠、导轨上和切屑和污物，并将工作台下面的废屑清理干净,检查Y轴原点开关和行程限位开关接线有无松脱，是否连接可靠。

3拆开Z轴护置及连接板护置,清理丝杠、导轨上的切屑和污物，检查Z轴连接板有无松动，检查拖链连接板有无松动，检查Z轴原点开关撞板和行程限位开关撞块位置是否有变化，螺钉是否松动。

4检查连接电缆的连接情况。

5进入雕刻机控制软件IO状态检测各信号位的状态，各轴运动特性，确认正确

后在自动中连续运行30分钟，工作正常驻表明定期保养完成。