



凯尔贝数控
KINGCUTTING

数控切割机维护保养指南及注意事项

- 1、班前必须检查气路系统及割炬等连接部位是否有漏气现象。
- 2、切割前必须检查所有割嘴与待切割钢板的厚度是否相符，不能超范围使用割嘴。
- 3、检查气体压力是否在永许范围内，气体是否洁净，应及时跟换配件。
- 4、操作人员休息或长时间离开机器时，应关断电源和气源。
- 5、纵向导轨及横向导轨面在使用后必须擦净并涂机油。
- 6、定期检查并给齿条、导轨、滑块、丝杆等加注润滑油。
- 7、每个月打开电气柜，清扫机柜内部灰尘，用细毛刷清扫电器件及过滤网上的粉尘。
- 8、每三个月检查伺服驱动电机弹性夹紧机构是否可靠，调整弹簧压紧螺栓压力适度。
- 9、每年检查各处紧固螺栓和接线端子有无松动。
- 10、每年对直流电机电刷进行定期检查和跟换。
- 11、在没有加工任务时，数控机床要定期通电，最好每周通电 1-2 次，每次空运行约 1 小时，以利用机器本身的热量来降低机器内的湿度，使电子元器件不至受潮。
- 12、为了避免电源波动幅度过大（电源电压 $\pm 10\%$ ）和可能的瞬间干扰信号等影响，设备采用专线供电（如从低压配电室分一路单独供数控设备使用）或增加稳压装置等方式，可减少供电质量的影响和电气干扰。

总部电话：027-87969255
24 小时免费热线：31476806014