

自动机保养清理说明书

1.设备保养根据公司设备使用情况由一级保养，二级保养，和年终大修 3 部分组成。

2. 一级保养

2.1 以操作工为主，每日每班对设备进行局部（喷枪、沙管、气管、各气动元件）检查，清尘，检查紧固松动的螺栓，检查各电机的温度，气缸的运行情况，对可加油轴承进行补油（最少每周一次补油，电机三个月加油一次。）注意工作仓密封泡棉条，胶皮与抖板磨损，请及时更换，喷枪切记不要对着抖板喷射，很容易打穿。



2.2 除尘箱运行状态及清除积尘，每天清理粉尘一次，拉出抽屉倒出即可。注意脉冲时间，登记好。如影响吸力导致沙子回收不了，请联系厂家调整脉冲时间。



3. 二级保养

以设备保养维修人员为主来进行，设备主操手辅助参与。每月一次对自动喷砂机和气源设施进行涵盖一级保养的所有内容以调整、检查为中心。保持机械各总成、机构、零件具有良好的工作性能和完整性；保证电器元件的绝缘性能和设备整体的安全性能；调整期间保证设备生产参数的可靠性。除尘部分检查除尘布袋（滤芯）有无破损，通风是否良好。如有必要可卸下清洗。

4. 年终大修（设备在正常情况下应每年进行全面保修一次）

4.1 机械部分紧固件、螺纹连接件和锁紧件必须齐全，牢固可靠。螺栓头部和螺母不能有铲伤或棱角严重变形。螺纹无乱扣或秃扣。螺母必须拧紧。螺栓的螺纹应露出螺母 1~3 个螺距，不能在螺母下加多余的垫圈来减少螺栓伸出长度。弹簧垫圈应有足够的弹性。同一部位的紧固件规格必须一致，螺栓不得弯曲。键和键槽、键不能松旷，键和键槽之间不能加垫。键装入键槽处，其工作面应紧密结合，接触均匀。矩形花键及渐开线花键的接触齿数应不少于 2/3。键齿厚的磨损量不能超过原齿厚。轴和轴承 轴不能有裂纹、损伤或腐蚀，运行时无异常振动、跳动。轴承润滑良好，不漏油，转动灵活，运行时无异响和异常振动。滑动轴承温度不超过 65℃，滚动轴承温度不超过 75℃。

4.2 如轴承有上述情况之一的轴承必须进行更换。齿轮 齿轮无断齿，齿面无裂纹和剥落等现象。齿面点蚀面积，不超过全齿面积的 20%，深度不超过 0.1mm。用人力搬动时，转动应灵活、平稳并无异响。、两齿轮啮合时，两侧端面必须平齐。圆柱齿轮副啮合时，齿长中心线应对准，偏差不大于 0.5mm 其啮合面沿齿长不小于 50%，沿齿高不小于 40%，圆锥齿轮副啮合时，端面偏差不大于 1mm，其啮合面沿齿高、齿宽不小于 50%。、弧齿锥齿轮应成对更换。链轮、链条齿轮无断齿，链轮无裂纹和剥落等现象。链轮与链条啮合时，用人力转动时，转动应灵活、平稳并无异响。两链轮之间，端面必须平行。

4.3 减速器 减速器箱体不得有裂纹或变形，如有轻微裂纹，允许焊补修复，但应消除内应力。减速器箱体接合面应平整严密，垫应平整无褶皱，装配时应涂密封胶，不得漏油。减速器内使用油脂牌号正确，油质清洁，油量合适。润滑油面约为大齿轮直径的 1/3，轴承润滑脂占油腔 1/2~1/3，空载运行正、反转各半小时，减速器各部温升正常，无异响，无渗漏油现象。

4.4 联轴器 弹性联轴器和弹性圈内径应与柱销紧密贴合，外径孔应有 0.3~0.7mm 间隙，柱销螺母应有防松装置。齿（链）轮联轴器齿厚磨损量不得超过原齿厚的 20%，液力混合器外壳不得有变形、损伤、腐蚀或裂纹，工作介质清洁，易融合金塞完整，其熔化温度应符合各型号液力耦合器的规定，一般在 120~140℃。

4.5 密封件 各部密封件齐全，密封性能良好，“O”型密封圈无过松、过紧现象，装在槽内不得扭曲、切边，保持性能良好。油封必须保证其塑性良好，弹簧无脱落，防尘边无磨损。

4.6 涂饰 喷砂机的金属外露表面均应涂防锈漆，涂漆前，必须清除毛刺、氧化层、油污等脏物。

4.7 电气部分 电器箱（盒）外壳无明显变形、无开焊、无锈蚀。零部件齐全、完整、紧固。更换的零部件其技术性能不低于原设计的要求。同部位的紧固件，其规格应一致，紧固

用螺栓螺母须有防松措施，弹簧垫圈的紧固程度以压平为合格。螺母要上满扣，螺栓螺纹应露出螺母 1~3 个螺距。设备外壳必须进行防腐处理。

4.8 接线 接线装置齐全、完整、紧固、导电良好，绝缘座完整无裂纹，接线螺栓和螺母的螺纹无损伤，无放电痕迹，接线零件齐全，有卡爪、弹簧垫、背帽等。接线整齐，无毛刺，卡爪不压绝缘层面或解除屏蔽层。接线嘴应用密封圈及厚度不小于 2mm 的钢垫板封堵压紧。连接件和接地端子应具有足够的机械强度，并保证连接可靠。

4.9 接地 喷砂机的金属外壳必须设直接接触地面，如无直接接触地面，必须加装接地装置。保护装置高、低压电气设备的短路、漏电、接地等保护装置动作灵敏可靠。连锁机构完整可靠，各功能显示和仪表完好并指示正确。

4.10 电动机 端盖不得有裂纹和变形。端断环、风翅、通风网、护罩等部件应完整无损，散热通道无堵塞。