

设备维护通用规程

一、维护人员点检、维护的规定：

1、维护人员应按点检项目、次序、周期点检原则，对设备进行认真点检，维护。

2、点检，维护的成果，均应详细记录，点检部位，时间，存在问题，进行了何种处理，更换了什么部件，点检人等。

3、所有维护，点检原始记录，都应字迹清晰，清洁完整，妥善保留。

4、点检、维护工作中，要注意人身设备安全，不得违章作业。

二、设备检查，测试，调整事故、故障润滑等维护记录规定和规定：

1、凡属上述范围内的工作，都必须在记录本上填写清晰时间，设备名称，原因，工作内容，处理成果，检查人或工作人员等。

2、事故，故障将注明上述项目外，还必须注明损伤部位，损坏程度，检修费用，技术参数等。

3、润滑除按上述有关内容填写好还需要写明润滑剂的名称，油号，油量及泄漏状况。

三、设备定期打扫的规定：

1、每天必须进行不少于一次的打扫，清除设备上的灰尘，积渣，铁屑油污及工作现场。

2、每周必须进行一次彻底的打扫，现场清洁无杂物，工具摆放整洁，设备见本色。

3、所有电器设备，除按计划进行打扫外，还必须运用停电时间，对开关柜（箱），电控系统进行彻底的打扫，不得有积尘。

四、交接班规定：

1、当班工作完毕后，必须认真填写交接班记录，将当班的生产，设备运行，维检状况，记录齐全。

2、接班人员必须提前15分钟上岗，听取交班人员简介当班状况，并同步进行查看。

3、在交接过程中，双方都应严厉认真，做到“状况不清不交接，记录不完整不交接，设备，卫生没有打扫不交接”。

4、接班人未到，当班人不得离岗，并及时向领导汇报，得到容许后方可离岗。

5、交接过程中如有争议，由领导裁决，不得吵闹。

6、交接班簿必须记录整洁，清洁、字迹清晰，不得乱写乱画并妥善保留。

一般车床维护规程（C620）

一、设备技术参数：

1、最大回转直径（床身上） 400mm

2、最大回转直径（刀架上） 210mm

3、最大加工长度 1400mm

4、主轴孔径 38mm

- 5、主轴转速（正转） 19-1000转/分
- 6、主轴转速（反转） 30-1270转/分
- 7、主电机功率 5.5 kW
- 8、主电机转速 1440转/分

二、维护人员点检，维护的规定（见通用规程）

三、设备润滑的规定

- 1、机床必须按说明书中的规定准时给机床注入洁净的润滑油。
 - 2、油箱及留板箱内的润滑油当油液变质时应立即更换（注油前箱内必须清洗洁净），油面不得低于油标。
 - 3、床头箱滤油器防护油毡每周必须清洗一次，并及时更换已磨损的油毡。
 - 4、每六个月要对润滑系统进行全面清洗，及时更换损坏部件。
- 工作中要常常注意检查润滑系统与否正常。

四、设备定期打扫的规定（见通用规定）

五、设备缺陷，故障处理的规定

设备自身缺陷，应由设备管理部门鉴定后组织专门人员或返回原制造厂修理。一般故障可由维修者自行处理，较大故障应报设备管理部门或主管领导检查分析后，组织专业人员处理。

十三辊板材矫正机维护规程

一、设备技术参数

序号	项 目	参 数
1	最小矫正厚度	1.5mm
2	最大矫正厚度	6mm
3	最大矫正宽度	2023mm
4	工作辊直径	90mm
5	工作辊辊距	95mm
6	工作辊辊身长度	2300mm
7	工作辊辊数	13根
8	支承辊直径	180mm
9	支承辊辊距	190mm
10	支承辊排数	4
11	压下行程	+25, -10mm
12	压下速度	70.5mm/min
13	压下总减速比	160
14	矫正速度	10m/min
15	主传动总减速比	16.2
16	主电机	45kW 576转/分
17	机器总重量（电气设备除外）	20.37t

二、维护人员点检、维护的规定：

1、维护人员应按点检项目、次序、周期点检原则，对设备进行认真点检，维护。

2、点检，维护的成果，均应详细记录，点检部位，时间，存在问题，进行了何种处理，更换了什么部件，点检人等。

3、所有维护，点检原始记录，都应字迹清晰，清洁完整，妥善保留。

4、对减速箱每周应检查油量与油质，每六个月清洗换油一次，对润滑油管道每六个月清洗检查一次，检查、清洗、换油应有记录。

5、工作辊与支承辊接触状况的调整。松开螺母，转动丝杆，带动不能转动的螺母，推进斜铁，沿轴向移动，轴承座对应向下移动，从而使工作辊与支承辊的接触状况得到调整。

6、浮动梁的圆弧面与滑块的接触间隙搬动吊杆上的螺母，即可得到调整。

7、设备正常时，机座、机架与机架盖联接处，不许有离缝现象，应将机座、机架盖旋紧使拉杆产生一定的预紧力，在设备调试和使用过程中，应检查联接螺母与否有松动现象。

8、设备出现不正常时，应立即告知维修人员处理,事后要做好故障处理的记录。

十七辊板材矫正机维护规程

参照十三辊板材矫正机维护规程

十九辊板材矫正机维护规程

一、设备技术参数

序号	项 目	参 数
1	最小矫正厚度	1mm
2	最大矫正厚度	4.8mm
3	最大矫正宽度	1350mm
4	工作辊直径	80mm

5	工作辊辊距	85mm
6	工作辊辊数	19根
7	矫正速度	18.2m/min
8	压下行程	+23, -5mm
9	主电机	22kW 1470转/分

二、 维护人员点检、维护的规定:

1、维护人员应按点检项目、次序、周期点检原则，对设备进行认真点检，维护。

2、点检，维护的成果，均应详细记录，点检部位，时间，存在问题，进行了何种处理，更换了什么部件，点检人等。

3、所有维护，点检原始记录，都应字迹清晰，清洁完整，妥善保留。

4、对减速箱每周应检查油量与油质，每六个月清洗换油一次，对润滑油管道每六个月清洗检查一次，检查、清洗、换油应有记录。

5、工作辊与支承辊接触状况的调整。松开螺母，转动丝杆，带动不能转动的螺母，推进斜铁，沿轴向移动，轴承座对应向下移动，从而使工作辊与支承辊的接触状况得到调整。

6、浮动梁的圆弧面与滑块的接触间隙搬动吊杆上的螺母，即可得到调整。

7、设备正常时，机座、机架与机架盖联接处，不许有离缝现象，应将机座、机架盖旋紧使拉杆产生一定的预紧力，在设备调试和使用过程中，应检查联接螺母与否有松动现象。

8、设备出现不正常时，应立即告知维修人员处理,事后要做好故障处理的记录。

桥式起重机维护规程

- 1、减速器里的油面，应一直保持在油针指示的油位间。
- 2、各轴承应一直保持良好的润滑状态。
- 3、定期对下列部位进行润滑加油。
 - A、吊钩滑轮轴。 B、固定滑轮轴。
 - C、钢丝绳。 D、各齿轮联轴器。
 - E、制动器各节点和螺栓。
 - F、长冲程电磁铁（M Z S 1 型）的活塞部分。
- 4、在 1 5 ~ 3 0 天内检查钢丝绳的润滑状况和磨损状况，磨损严重的应立即更换。
- 5、每六个月或一年更换一次润滑油，检查齿送数的摩擦状况及调整间隙。
- 6、每月一次对齿轮联轴器清洗加油润滑。
- 7、3~4个月检查滚动轴承有无损坏现象，有立即更换，否则加油润滑。
- 8、卷筒内齿盘每次大修时加满润滑油并检查磨损状况。
- 9、年修或大修时对电动机进行清理，加油润滑。
- 10、作好维护原始记录工作，字迹清晰整洁完整。
- 11、在维护工作中，要注意人身安全，不得违章作业。

剪板机维护规程

- 1、严格按润滑表的规定使用多种油料，不得随意更换油料。
- 2、多种油料使用前必须进行澄清、过滤、保证无杂质。
- 3、润滑工作应有专人负责，并做好加换油记录。
- 4、检查刃口，确认锋利无损坏、间隙符合规定规定。
- 5、检查无异常现象和声响。如发现异常状况，应立即停机检查处理。

折边机维护规程

- 1、严格按照规定的多种润滑油（脂），不得随意更换油料。
- 2、润滑工作应有专人负责，常常注意各轴承及各主滑部位的润滑状况。
- 3、注意三角带有效期间的伸长，以电机座支撑螺钉调整皮带中心距。
- 4、对外露在空间的运动工作面如：上梁导轨、升降丝杠和过负载离合器的滑动环等，须常常清除灰尘，以防落入飞尘，而导致研伤轴承和滑动轴承。
- 5、生产完毕后，填写运行记录，并向接班交待设备状况和工作状况。

WC67Y-6.3/2500折弯机维护规程

1、设备液压系统使用的是40号机械油（夏季用），其他季节采用20号机械油。容许更换其他型号的油，但其粘度必须与上述条件对应。

2、未经设备管理部门的许可，不得自己随意更换工作油液，润滑工作应有专人负责，更换润滑油液等，均必须作详细记录。

液压系统使用的液压油应定期进行抽样，视抽样化验污染状况，便于及时更换。

3、每天必须进行不少于一次的打扫，清除设备上的灰尘，积渣，铁屑油污及工作现场。每周必须进行一次彻底的打扫，现场清洁无杂物，工具摆放整洁，设备见本色。

4、当班工作完毕后，必须认真填写交接班记录，将当班的生产，设备运行，维检状况，记录齐全。接班人员必须提前15分钟上岗，听取交班人员简介当班状况，并同步进行查看。

5、在交接过程中，双方都应严厉认真，做到“状况不清不交接，记录不完整不交接，设备卫生没有打扫不交接”。

6、接班人员未到，当班人不得离岗，并及时向领导汇报，得到容许后方可离岗。交接班簿必须记录整洁，清洁、字迹清晰，不得乱写乱画并妥善保留。

四柱万能液压机维护规程

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。
。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/155330011302011224>