



日保養項目說明

◆ 課程目的

本課程內容包含日保養項目、保養目的、確認方法及判定基準。

期許維修人員能實際了解到日保養的重要，並能簡易的發現機器

異常損壞及預防報廢的產生。

◆ 日保養項目說明

001	實施項目	軸套磨耗程度確認	週期	一次/各班
	確認方法	目視檢查	判定基準	利用樣本比對
	檢查目的	<ul style="list-style-type: none">● 軸套磨耗程度過高時，會造成壓力腳集塵能力降低，造成粉塵滯留於加工板上，影響加工精度。● 判定基準：磨耗到達需更換之程度不一，需視集塵力大小。但標準來說，溝槽$\leq 0.5\text{mm}$，必須更換軸套。		






日保養項目說明

002	實施項目	各軸集塵管檢查確認	週期	一次／各班
	確認方法	目視檢查	判定基準	檢查無破孔情事
	檢查目的	<ul style="list-style-type: none">● 集塵管經長期使用，會有磨耗破洞，造成粉塵外漏情況發生，輕則集塵力減弱，重則因粉塵產生報廢。● 如集塵管破洞，請立即更換，以免因粉塵造成生產報廢或機器損壞。		

003	實施項目	刀具針盒損壞程度檢查	週期	一次／各班
	確認方法	目視檢查	判定基準	檢查無破損斷裂
	檢查目的	<ul style="list-style-type: none">● 針盒破損嚴重時，夾針會造成副夾頭撞擊之損壞。放針會有拉針情況，上述狀況可能造成機器不預期之損壞。		



日保養項目說明

004	實施項目	三色燈檢查確認	週期	一次／各班
	確認方法	目視檢查	判定基準	檢查所有燈號是否異常
	檢查目的	<ul style="list-style-type: none">● 三色燈分為紅色、黃色、綠色。 紅色=機器出現不正常之損壞造成停止。例:氣壓不足.. 黃色=機器出現作業上之警告。例:刀具壽命已到... 綠色=機器正常作業。● 三色燈為機器狀況之顯示。如有異常需立即處理。		

005	實施項目	照明燈檢查確認	週期	一次／各班
	確認方法	目視檢查	判定基準	檢查所有照明是否異常
	檢查目的	<ul style="list-style-type: none">● 照明燈為生產時照明之用。照明燈明亮可使操作人員對生產狀況一目了然。		



日保養項目說明

006	實施項目	空氣壓力檢查確認	週期	一次／各班
	確認方法	目視檢查	判定基準	0.6~0.8MPa 的範圍內
	檢查目的	<ul style="list-style-type: none">● 空氣壓力為主軸轉動之要素之一。空氣壓力不足會造成主軸之損壞。● 雖然機器自身已有氣壓檢測功能，但此檢查仍不可嫌麻煩而去除。		

007	實施項目	控制開關檢查確認	週期	一次／各班
	確認方法	目視檢查	判定基準	檢查機能動作是否正常
	檢查目的	<ul style="list-style-type: none">● 控制開關包含選軸鍵、手動夾頭開關鍵、急停按鈕、開關門鍵、水冷機、夾 pin 開關..● 需確認其功能正常，方能順利操作機器。		



日保養項目說明

008	實施項目	馬達異音震動異音確認	週期	一次／各班
	確認方法	檢查確認	判定基準	檢查是否有異常情事
	檢查目的	<ul style="list-style-type: none">● 馬達為傳動 XY 軸之先端。馬達有問題，則定位精度也會受影響，致使加工品報廢。● 移動機台 XY 軸，檢查是否有震動異音發生。		

009	實施項目	主軸夾頭清潔保養	週期	一次／各班
	確認方法	參照保養手冊	判定基準	參照主軸保養手冊
	檢查目的	<ul style="list-style-type: none">● 夾頭保養週期為 1 次/12 小時● 主軸夾頭保養不僅使主軸功能正常且主軸壽命延長，更 能使鑽板精度提升，減低報廢率。 <p>※夾頭清潔保養，請參照主軸保養手冊</p>		



日保養項目說明

010	實施項目	冷卻水溫度檢查確認	週期	一次／各班
	確認方法	確認檢查	判定基準	18~24℃的範圍內
	檢查目的	<ul style="list-style-type: none">● 檢查水冷機上之顯示溫度，溫度需在 18~24℃ 的範圍內● 水冷機的作用為，將主軸及馬達之熱量帶走。如果水溫不在安全範圍內，則易造成機件損壞率提高。		

011	實施項目	檢查台面狀況	週期	一次／每日
	確認方法	目視檢查	判定基準	檯面上有無雜物粉塵之情事
	檢查目的	<ul style="list-style-type: none">● 清除堆積於檯面上粉屑、粉塵。		



日保養項目說明

012	實施項目	檢查主軸夾針有無卡死	週期	一次／每日
	確認方法	使用測試棒檢查	判定基準	旋轉軸心自由旋轉二秒以上
	檢查目的	● 將測試棒夾入主軸內，用手將測試棒旋轉，檢查是否有轉動不順暢之情況發生。正常的情況下，需自由旋轉二秒以上。		

013	實施項目	檢查軟碟機讀寫功能	週期	一次／每日
	確認方法	使用磁片讀寫	判定基準	實際讀取／儲存檔案
	檢查目的	● 使用磁片讀取和存出，檢查軟碟機讀寫功能是否正常。		



日保養項目說明

014	實施項目	壓力腳動作確認	週期	一次／每日
	確認方法	目視檢查	判定基準	壓力腳動作是否流暢
	檢查目的	<ul style="list-style-type: none">● 檢查方法，可使用手動換刀鍵，使壓力腳上下動作，藉此觀察壓力腳動作是否流暢。● 壓力腳和鑽板精度有直接之關係，故壓力腳動作不流暢時，請直接更換損壞之壓力腳。		

！！注意：務必落實基礎保養，以確保機器的加工精度，並延長機器使用壽命！！