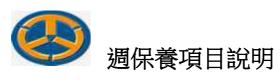


◆ 周保养项目说明

001	实施项目	检查冷却水温度设定值	周期	一次/一周	
	确认方法	目视检查	判定基准	20℃	
	检	● 设定方法:于水冷机面板上,	长按▲或▼	7图示,水冷机液	
	查	晶面板会显示闪动之先前设定温度。如需更改设定值,			
	目	按▲(升温)或▼(降温)至所需温度,再按⊙即设定完			
	的	成。			

002	实施项目	检查冷却水位	周期	一次/一周
	确认方法	目视检查	判定基准	冷却水位达到标准范围内
	检	● 水冷机水位过低时,会影响冷却效率。		
	查	● 检查位置于水冷机正面下方,浮球需高于红色标准线。		
	目			
	的			



	实施项目	副夹头清洁保养	周期	一次/一周	
003	确认方法	目视检查	判定基准	副夹头内无异物、开闭正常	
	检	● 副夹头清洁保养方法,请参照副夹头保养手册。			
	查	● 副夹头夹放针异常时,需拆开副夹头检查,是否有异物			
	目	影响夹头开闭。			
	的	※副夹头拆装方法于"消耗性零件更换作业说明教学"内,			
		有详细之说明			

	实施项目	所有空气滤网清洁检查	周期	一次/一周
	确认方法	使用集尘机清洁	判定基准	无粉尘、脏污、异物
004	检	● 空气滤网为过滤粉尘之用,故需定期清洁,滤网才能发		
	查	挥最大的效用。		
	目	● 滤网分布在水冷机、	计算机 IPC、	控制伺服板处。
	的			

	实施项目	防尘罩清洁检查	周期	一次/一周
	确认方法	使用集尘机清洁	判定基准	无粉尘、脏污、异物
005	检	● 使用集尘管在防尘罩沟槽清洁,将粉尘、脏污、异物清除。		
	查	● 如防尘罩上有异物,造成防尘罩破损后。粉尘直接对螺		
	目	杆造成伤害,进而影响钻孔精度。		
	的			

006	实施项目	压力脚清洁保养	周期	一次 / 每周
	确认方法	参阅保修手册	判定基准	压力脚内是否清洁无 尘
	检	● 加工时,压力脚最贴近切屑处,故多少会夹带粉尘于压		
	查	力脚内,造成断针侦测器之误判。		
	目			
	的	※ 压力脚清洁保养,请参	照压力脚清	洁手册

!! 注意: 务必落实基础保养,以确保机器的加工精度,并延长机器使用寿命!!