

## 设备点检表

加工中心（适用于立式加工中心、卧式加工中心）

设备名称：

设备编号：

设备型号：

使用单位：

班组：

版本：HT---QR---ZB---03

序号	点检项目	点检项次	点检内容	标准	点检标识	点检周期	年月点检记录																																						
							1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31								
I	安全防护	(1)	检查机床防护门、门锁开关、玻璃、防护网/罩、安全急停 ★	清洁、齐全、完整、可靠、有效	√	1/班																																							
II	起吊输送	(2)	检查起重机 ★	严格按照起重机操作规程、点检表要求，执行检查、保养	√	1/班																																							
		(3)	检查辊道电机，辊子轴承、链条，润滑情况	辊道正常无卡滞，链条张力适中，每周加注润滑油、脂	√	1/周																																							
III	刀库系统	(4)	检查ATC凸轮箱 ★	外观完好，无异响，油位>1/2, 32#液压油	√	1/周																																							
		(5)	检查刀库刀套、刀臂，信号开关	完好、无磨损、运转正常，开关完好、线束紧固良好	√	1/班																																							
IV	加工进给	(6)	检查工作台、导轨，防护装置 ★	外观完好，导轨不缺油、无划伤，防护装置无变形	√	1/班																																							
		(7)	检查工装定位销、定位面，夹紧装置 ★	定位销无缺失或损坏，定位面无严重划伤，定位、夹紧可靠	√	1/班																																							
		(8)	检查主轴/减速箱	外观完好，运转正常，无异响	√	1/班																																							
		(9)	检查油冷机、中心出水、排屑器、水箱是否正常	外表清洁、压力正常，无铁屑粘连、防护良好，排屑通道内无杂物	√	1/班																																							
V	液压系统	(10)	检查液压站压力、油箱油位、电磁阀组 ★	压力在工艺范围内，油位在H-L之间，各部件可靠连接，表面清洁，无破损，无漏油	√	1/班																																							
		(11)	检查电机、油泵、滤网	电机、油泵温升正常，无异响、无异味、无漏油，滤网散热清洁	√	1/周																																							
VI	润滑系统	(12)	检查集中润滑站出油压力、油位及油质	压力(1.5~2MPa)，油位>1/2, 68#导轨油，油色清亮	√	1/班																																							
		(13)	检查润滑分油器及润滑油管，各润滑部位(含手动润滑点)润滑状况	表面清洁，无破损漏油，无油管扁折等现象，润滑部位不缺油无拉伤	√	1/班																																							
VII	气动系统	(14)	检查气动三联件，气雾润滑油油位	过滤器排水；油雾器油位1/2以上，1号透平油	√	1/周																																							
		(15)	检查气动管路、气动元件等；检查空气压力	无漏气、无破损、元件灵敏可靠；空气压力4.5KG/Cm³以上	√	1/班																																							
VIII	电气装置	(16)	检查所有操作面板的指示灯、按钮/旋钮、系统画面显示	无破损、安装牢固，画面正常功能有效	√	1/班																																							
		(17)	检查控制柜空调、轴流风机滤网	运行正常、滤网无油污杂物等	√	1/周																																							
		(18)	检查所有电机、电器件，外观、运转是否正常	完好、固定可靠、无异味、无异响	√	1/班																																							
		(19)	检查变压器、电机等外观及通风冷却状况	防护罩紧固、无缺失，滤网清洁干净	√	1/周																																							

点检符号	点检人：																																			
	点检人代码	A (姓名/工作证号) : B (姓名/工作证号) :																																		
备注	1、周点检必须在每周7天内选择1天完成，日期、点检人如实填写，各产线班长监督完成。																																			