

TEZGAH BAKIM BİLGİSİ

CNC tezgahlarda özellikle koruyucu bakımlarda sulama-yağlama sistemlerini dikkate almak gerekiyor. Özellikle filtre gruplarındaki tıkanmalar büyük sorunlara yol açabilir. Öncelikle yağlama ve sulama sisteminizi dikkatli bir şekilde inceleyip kontrollerinizi bunlara göre yapmanız.

Spindle soğutma sistemleri genellikle en çok arızaya yol açan bölümler. Bunların "chiller" veya eşanjör olmasına göre farklı yöntemler belirlemeniz lazım.

Eksen hareketlerini sağlayan gruplara gelirsek, bilyalı vida (ball screw) ile hareket iletimi varsa -ki genelde bu şekilde oluyor- yağlamaya mutlaka dikkat etmeniz gerekir. Vida değişimi söz konusu olursa kesinlikle rulman yataklarını dağıtmadan sökmeye çalışın (Eğer dağıtırsanız vida kataloğundan uygun sıkma tork değerleri ve boşluk ayarlarına bakarak toplayın).

Eğer elinizde eksenlerle ilgili boşluk değerleri varsa bunları kontrol ettirmek gerekir. Programa verilen ilerleme ile boşluğu gidermek çok sağlıklı değil.

İmalat sıklığına göre tezgahta biriken talaşları temizlemek (tablaların alt taraflarına giren) size çok fayda getirir. Periyod belirlemek tamamen sizin kullanımınıza bağlı. Makina imalatçısı 6 ay der fakat sizin çalışma saatiniz 6 aylık çalışma saatini 3 ayda doldurabilir...

Bir başka nokta ise eksen motorlarının tahrik aktarma organları. Kayış-kasnak ise kayışlardaki aşınma gözle kontrol etmekte fayda var. Elektroniik olarak, motorlara ve elektrik ekipmanlarına sızdırmazlığı sağladığınız sürece pek bir sorun çıkmaz. (Voltaj oynaması, veya PLC program kaynaklı hatalar vs. hariç).

Sonuç olarak mekanik ağırlıklı bakım planlamanız daha mantıklı.