

鑫百通品牌输送式自动喷砂机日常保养定期维护要求表格

设备编号：_____ 设备型号：_____ 所属车间：_____ 制表日期：_____

维护周期	序号	维护系统	维护项目	标准要求	维护内容	判断/更换依据	备注
每日	1	输送系统	皮带/链条	张紧度适中，无打滑、偏移、破损、异物堆积	1. 目视检查皮带/链条外观；2. 手动调整张紧度（若松动）	出现破损、严重偏移需停机处理，临时修复后记录	
	2	喷砂系统	喷嘴+喷砂管	喷嘴无堵塞/磨损（孔径未扩20%），喷砂管无破裂漏气	1. 清理喷嘴残留磨料；2. 检查喷砂管连接密封性	喷嘴堵塞用压缩空气吹扫，磨损超30%临时更换	
	3	气源系统	空压机+过滤器	压力 0.6-0.8MPa，过滤器无积水	1. 查看压力表数值；2. 打开过滤器排水阀排空积水	压力异常排查漏气，积水未排净需重新操作	
	4	磨料系统	料仓+磨料	储量充足（不低于料仓 1/3），无结块/杂质，储料仓感应自动加砂正常	1. 观察料仓仪位；2. 清理料仓内可见杂质	磨料不足及时补充，结块需破碎后使用	
	5	运行监控	速度+压力+异响	输送速度匹配设定值，喷砂压力稳定，无异常噪音	1. 监控操作面板参数；2. 耳听设备运行声音	压力骤降排查堵塞/漏气，异响立即停机检查	记录当日累计运行时长
	6	停机后	清理+电	料仓排空、设备无碎屑，电源/气源全	1. 排空残留磨料；2.	管路残留压力需完全释	

			源切断	关	关闭总电源 +气源阀	放	
每周	7	动力系统	电机+减 速器	电机温升 $\leq 60^{\circ}\text{C}$ ，减 速器油位正常（油 标 1/2-2/3）	1. 触摸电 机外壳测温 升；2. 查 看减速器油 标	油位不足补 充齿轮油， 电机过热停 机降温	
	8	过滤系统	空滤+磨 料分离器 滤芯	滤芯无严重堵塞/破 损	1. 拆卸滤 芯用压缩空 气反向吹扫	滤芯破损直 接更换，吹 扫后仍堵塞 需更换	
	9	结构部件	固定螺栓	无松动、无锈蚀	1. 检查输 送轮、喷砂 枪固定螺栓	用扳手紧固 松动螺栓， 锈蚀螺栓需 除锈处理	
每月	10	润滑系统	链条+轴 承+减速 器	润滑充分，无干磨 异响	1. 链条/轴 承加注锂基 润滑脂；2. 减速器换油 （首3月， 后每6月）	润滑脂需覆 盖摩擦面， 齿轮油按型 号加注	记录换油 日期
	11	电气系统	接线端子 +安全开 关	端子无松动/氧化， 急停按钮灵敏	1. 打开配 电箱检查端 子；2. 测 试急停切断 电源功能	端子氧化需 打磨，开关 失效立即更 换	
	12	易损件检 查	喷嘴磨损 量	内径磨损 $\leq$ 初始 30% （如 8mm $\rightarrow$ $\leq$ 12mm）	1. 用卡尺 测量喷嘴内 径	磨损超 30%强制更 换，记录更 换数量	
每季度	13	喷砂室	内壁耐磨 板	无穿透性磨损、无 变形	1. 进入喷 砂室检查内 壁（需断	耐磨板穿透 /变形需整 体更换	需佩戴防 护装备

					电)		
	14	输送系统	皮带接口/ 链条部件	皮带无开裂, 链条 无锈蚀/滚子变形	1. 检查皮 带接口; 2. 查看链条销 轴/滚子	皮带开裂需 粘接或更 换, 链条变 形整体更换	
	15	仪表系统	压力表校 准	显示误差 $\leq \pm 0.02\text{MPa}$	1. 用标准 压力表比对 校准	误差超范围 送修或更换 压力表	记录校准 结果
补充说明	-	易损件更 换周期	-	高频 (1-3 月): 喷 嘴、喷砂管、空滤 滤芯; 中频 (6-12 月): 皮带/链条、 密封胶条; 低频 (12-24 月): 齿轮 油、轴承	-	结合设备运 行时长调 整, 运行超 8 小时/天可 缩短周期	
	-	安全要求	-	1. 所有维护需断 电、泄压; 2. 操作 时佩戴防尘口罩、 防护镜、耐磨手 套; 3. 维护后空载 试运行 5-10 分钟	-	违规操作禁 止启动设备	

编制/日期: 审核/日期: 批准/日期:

填写说明

- 按维护周期逐项执行, “维护内容”需记录实际操作 (如“更换喷嘴 1 个”“补充齿轮油 500ml”), “判断/更换依据”栏标注是否达标。
- 异常项需在“备注”栏详细说明处理过程及结果, 涉及易损件更换需记录规格、数量。
- 每季度维护后需汇总易损件损耗情况, 提前备货; 设备累计运行满 1000 小时需额外检查电机绝缘性。