

ตารางการบำรุงรักษาเครื่อง

SMC Blow Moulding Machine

กิจกรรมการตรวจ/บำรุงรักษา	รายละเอียดการตรวจ	ความถี่ในการตรวจ						
		24 ชม. 1 วัน	168 ชม. 1 อาทิตย์	600 ชม. 1 เดือน	1200 ชม. 2 เดือน	2400 ชม. 4 เดือน	4000 ชม. 6 เดือน	6000 ชม. 10 เดือน
ระบบไฮดรอลิก								
ตรวจการรั่วซึมของระบบไฮดรอลิก	ทำการเปลี่ยน seals ของวาล์ว หากจำเป็น			x				
ตรวจสอบสกปรกที่ขั้วยึดอุปกรณ์ระบบไฮดรอลิกทั้งหมด	สกปรกต้องถูกขจัดให้แน่นเสมอ			x				
ตรวจสอบสภาพความเสียหาย หรือเสื่อมของสายไฮดรอลิก	สายต้องไม่ขาด ชำรุด หรือหักงอผิดรูป			x				
เปลี่ยนชิ้นส่วนในกรองของระบบไฮดรอลิก	ตามระยะเวลาที่กำหนด					x		
ตรวจสอบแรงดันสะสมในถังเก็บความดัน (Accumulator)	ตรวจสอบโดยใช้ เกจวัดความดัน					x		
ตรวจสอบคุณภาพของน้ำมันที่ใช้ในระบบไฮดรอลิก	ทำการเปลี่ยนน้ำมัน หากจำเป็น หรือตามระยะเวลาที่กำหนด							x
ตรวจสอบระดับปริมาณของน้ำมันที่จุดวัด	ทำการเปลี่ยนน้ำมัน หากจำเป็น หรือตามระยะเวลาที่กำหนด		x			x		
ระบบนิวเมตริก								
ถ่ายน้ำที่ควบแน่นออกจากตัวกรองลม	ตรวจสอบที่ service unit หรือ regulator	x						
ตรวจสอบการรั่วของระบบลม/กรองเสียง	ตรวจสอบด้วยการฟังเสียงรั่วซึมของลม			x				
เปลี่ยนชิ้นส่วนกรองลม	ตรวจดูหากพบวาล์วผิดปกติ และหมดสภาพ หรือทุกๆ					x		
ตรวจสอบสายลม และจุดเชื่อมต่อว่าเกิดการคลายตัวหรือไม่	ใช้มือและประแจในการตรวจสอบ			x				
ระบบไฟฟ้า								
ตรวจสอบกรองอากาศในตัวไฟ	ตรวจดูหากพบวาล์วผิดปกติ และหมดสภาพ หรือทุกๆ					x		
ชุด Extruder								
ตรวจระดับน้ำมันในชุดเกียร์สกรูมอเตอร์	ตามปริมาณที่กำหนดโดยจุดตรวจสอบ	x						
ทำความสะอาดกรองอากาศของชุดควบคุมมอเตอร์	ตรวจดูหากพบวาล์วผิดปกติ และหมดสภาพ			x				
ตรวจสอบคราบเขม่าในชุดมอเตอร์ขับ	ทำความสะอาดเมื่อมีคราบสกปรก เขม่า				x			
หล่อลื่น ชุดเกียร์ของ สกรูมอเตอร์	เปลี่ยนน้ำมันครั้งแรก			x				
หล่อลื่น ชุดเกียร์ของ Extruder	เปลี่ยนน้ำมันครั้งต่อไป						x	
แผ่นทำความร้อน								
ตรวจสอบแผ่นทำความร้อน (heater band) และอุปกรณ์วัดอุณหภูมิ	ความแน่นของแผ่นทำความร้อน					x		