

III. Műszaki dokumentáció (szerszámgépek javítása és karbantartása)

A TAGINTÉZMÉNY ÁLTAL MEGHATÁROZOTT MŰSZAKI PARAMÉTEREK (MŰHELYEK SZERINTI JAVÍTÁSI, KARBANTARTÁSI IGÉNY)

Műhelyek szerinti javítás-karbantartási igény:

9-es jelű, Gépi forgácsoló műhely:

SGA típusú Sikköszőrűgép:

általános időszakos karbantartás elvégzése, szükség szerinti olajcsere
pontosságot befolyásoló beállítások elvégzése.

CG-500 Palástköszőrűgép:

általános időszakos karbantartás elvégzése, szükség szerinti olajcsere
Tárgyforgató orsó- és befogó rendszer kotyogásának vizsgálata, szereléssel való javítása
pontossági ellenőrzés, majd a szükséges beállítások elvégzése.

TOS 500/1500 Esztergagép

általános karbantartás,
kezelőelemek pótlása
szánrendszer vezetőléceinek tisztítása, megfelelő pontosságot biztosító beállítása

SN 400S esztergagép:

általános karbantartás,
hiányzó elemek pótlása.
pontossági beállítás
olajfolyás okának megkeresése, hiba elhárítása

E-400 esztergagép

általános karbantartás, kuplung rendszer beállítása
hiányzó elemek pótlása,
előtolószekrény beállításainak ellenőrzése.
szánmozgások pontossági beállítása
olajfolyás okának megkeresése, hiba elhárítása

Kinai kis esztergagép

általános karbantartás, szegnyereg szorítás beállítása
Főorsó remegés okának megkeresése, javítása
szánvezető első-hátsó szorítólécek pontossági beállítása

Optimum 400x800 asztalú egyvetemes marógép:

előtolást javítani, csak adott fordulatszámok használhatók,
hiányzó kezelő elemek pótlása.
Pontossági ellenőrzés, a főorsó állás és a szánrendszer vonatkozásában

8-es jelű, CNC műhely:

DMC 635V, vertikális CNC marógép

Általános karbantartás
Levegőelőkészítő egység cseréje

Bridgeport CNC marógép

Általános karbantartás
Levegő előkészítő egység cseréje
Z és Y jelű szánmozgásokat védő flexibilis védőharmonika hiányzik, töredezett, pótolni.

7-es jelű, CNC műhely:

EEI 320 esztergagép:

Főorsó fordulatszám időnként változik üzemkőzben.

EMCO E-45 CNC esztergagép:

Általános karbantartás,
speciális átvizsgálásokkal, sok apró hiba elhárítása
Z és X irányú végállások ellenőrzése
Revolverfej elbillenésének visszaállítása
Szoftverfrissítés