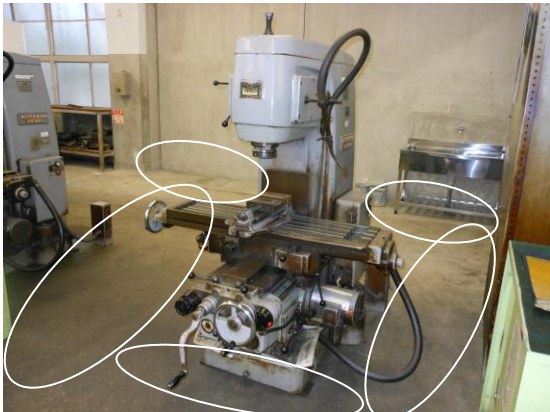
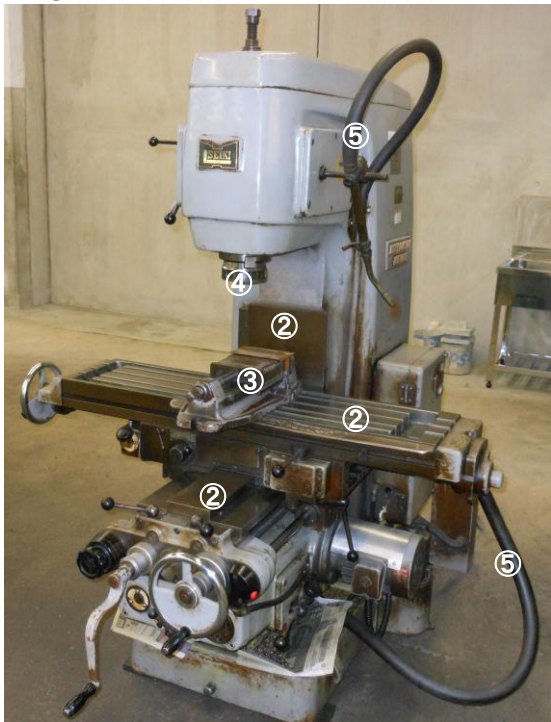
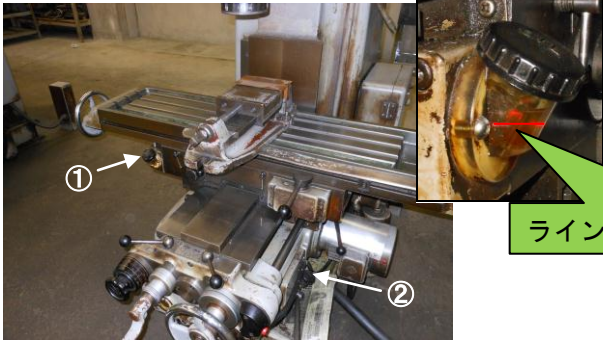




作業手順書

文書番号: NTS-MMF-001

項目	手順	作業のポイント	
タイトル(版) フライス盤点検要領(第1版)	承認	照査	作成
適用実習室 機械実習工場	/ /	/ /	/ /
適用機種 汎用フライス No.11~15	発行日	2012 / 9 / 1	
	有効期限	- / - / -	
【日常点検】 点検頻度: 始業前 1. フライス盤周りの点検	フライス盤周りの確認を行う。 ①作業前の清掃状況は良いか ②部品など落下物はないか ③その他、床面に異常はないか 	①清掃状況が悪い場合は、作業前に清掃を行うこと。 ②落下物がある場合は、フライス盤からの落下の有無を確認し、フライス盤に異常がないことを確認する。	
2. 電源 OFF 状態での点検	電源 OFF の状態で以下の項目の点検を行う (1) 外観上の確認を行う ①外観異常の有無 ②摺動面、テーブル上の傷、清掃状況 ③バイスの口金の傷、底面の傷、清掃状況 ④主軸、主軸スリーブ内の異常 ⑤油漏れ、ホースのはずれ、ひび割れ 	①外観上の異常がある場合は、電源は入れない。 ②清掃状況が悪い場合は使用前に清掃を行うこと ③スリーブ内に切粉などが付着している場合は、きれいなウエスでいいいにふき取る	

文書番号: NTS-MMF-001

項目	手順	作業のポイント
	<p>(2) オイル残量の確認を行う。(2か所)</p> <p>① テーブル (粘度: #68)</p> <p>② ギア部 (粘度 #32)</p>  <p>ラインより上まで残量があること</p>	<p>① 線より上まで油が入っていること</p> <p>② オイルの汚れ具合、粘度など経年劣化の確認も行う。</p> <p>③ オイル残量が不足している場合は新品のオイルを給油する。</p> <p>④ 給油するオイルの粘度を確認する</p> <p>注: オイルの番号は、数値が大きいほど粘度が小さい。</p>
	<p>(3) 手動(電源 OFF)でフライス盤摺動部の動作確認を行う。</p> <p>・X 軸</p> <p>・Y 軸</p> <p>・Z 軸</p> <p>・バイス</p> 	<p>① 電源 OFF の確認を確実にを行う。</p>
<p>3. 暖気運転時の点検</p>	<p>(1) 暖気運転の要領</p> <p>① 最低速にギアを入れる。</p> <p>② 暖気運転を約 1 分間実施する。</p> <p>(2) 暖気運転中に以下の項目を確認する</p> <p>① 主軸の動きに異常がない。</p> <p>② 主軸から異常な音が出ていない。</p> <p>③ その他、異常がない。</p>	<p>① ギアを入れるときは、電源 OFF を確認すること。</p> <p>② 暖気運転中は、刃物を外した状態で行う。</p>
<p>【月次点検】</p>	<p>(1) オイル残量の点検(2か所)</p> <p>・左側面上部(網の中) (粘度: #32)</p> <p>・左側面下部 (粘度: #68)</p>  <p>(2) 主軸上部ボルトの緩み</p>	