自动焊接操作机操作规程

1、操作人员必须经过培训合格方可上岗操作。

2、操作人员上岗必须穿戴好劳动护品，防止触电、烫伤、弧光伤眼及机械损伤。

3、施焊现场应保持良好的安全环境，有碍安全的物件要清理干净。注意防火、防爆、防尘及通风。

4、班前要检查焊机是否正常，要对各润滑点按规定进行注油润滑，以保持各运动部件的灵活。

5、经检查无问题，可根据当班施焊方式和焊接工艺调整设备进行施焊。

6、焊件的吊放要注意安全，要轻放，位置要放正确。

7、各种不同焊接方法要按说明书上的规定操作。

8、焊接过程中要经常注意各行程开关动作的灵活性，机械保护块是否松动和损坏，发现问题要及时报告和处置。

9、在往漏斗添加焊剂时，注意不要将焊剂撒落到拖板丝杆及导柱上，以免加快磨损和卡死，如果有撒落必须及时清理。

10、应检查并确认送丝滚轮的沟槽及齿纹完好，滚轮、导电嘴（块）磨损或接触不良时应更换。

11、作业前，应检查减速箱油槽中的润滑油，不足时应添加。

软管式送丝机构的软管槽孔应保持清洁，并定期吹洗。

12、作业时,应及时排走焊接中产生的有害气体,在通风不良的舱室或容器内作业时，应安装通风设备。

13、焊抢电缆不可用器具积压或受重压，且折叠角度不可太小（送丝软管的半径不得小于 150mm），否则有有损内部电缆，从而留下事故隐患。

14、焊接时不得切换电压调试开关。

15、在进行焊接作业时，不得触摸焊机的输出接口等带电部位。

16、面板旋钮得切换或调试时不应用力过猛，致使器件损坏。

17、每次焊接前应检查焊机的连接是否正确 接地线是否可靠。

18、不可用敲打砖头的方式对焊机进行除渣。

19、使用时，在负载持续率内进行，过载使用会加快元器件老化，降低焊机使用寿命甚至烧坏焊机。

20、接通电源后，严禁碰触焊机带电部位。工作完成或临时离开现场时，必须切断输入电源。

21、施工地点应无、易燃、易爆或其他危险品。

22、焊机应该安装在：无阳光直射 避免雨淋 温度的－10～+40 温度小的场所。

23、焊机周围应有 30cm 的间隔，以保证通风良好。

24、焊机内部不得有金属性异物进入。

25、焊接气体保护焊时，焊接区域的风速应 限制的 1.0m/s 以下，否则应采取挡风装置。

26、确定焊机的输出输入线完好，没有裸露在外。

27、焊机在安装固定后 需定期（最长不超过 6 个月）由懂行当然专业人士进行安全检查，检查的主要内容有：焊机内部不得有松动等不正常情况。

28、工作结束要断电，清理现场，并对各导轨、丝杆及螺母运动部位的尘土进行清理、加油润滑。