门型自动埋弧焊机安全操作规程

1.操作本机的作业人员必须有电焊作业上岗证。

2.作业人员必须熟悉本机的操作程序、机器性能及特点。

3.焊接前检查轨道上是否有异物阻挡，轨道是否平整，溶剂及流量是否足够、畅通。

4.检查电缆滑车是否松动，轨道是否有杂物。

5.严格按照该设备的有关操作程序进行操作。

a、焊接操作程序；　　b.机头气动操作程序；

c、焊剂回收系统操作程序；　d.机头小车操作程序。

6.焊接起弧后注意焊缝之形状，适当调节焊头高度角度，焊接边度，焊接电 压、电流。

7.焊剂回收机口不应吸入焊渣，防堵塞。

8.每日下班前清理埋弧焊机轨道下的焊渣。