焊接机器人操作规程

1、 旋开气体阀门；新瓶要放半分钟，防止有存水。

2、 进入机器人系统操作界面后，打开焊机电源；

3、 将控制柜上主开关旋至“ON”位置，控制器开启。

4、 对夹具的气路进行检查是否存在漏气等现象。

5、 要生产的产件的焊接夹具放到工作台上，连接气动线和控制线

6、 在示教器上检查通气键与送丝键，检查焊枪是否通气和送丝；

7、 装上被加工件，注意安装时是否正确安装，后启动开始按钮开始焊接

8、 对首三件按照操作指导书进行自检填写生产件质量记录卡、工装/夹具设备运行卡。

9、 焊接后对产件进行工人自检，包括表面质量，装配尺寸，同轴度等是否合格。

10、 在焊接过程中出现质量波动，由焊接工艺员对程序进行修改，其它人员不得更改，防止出现质量事故。

11、 每班结束后进行末件自检，每箱产件填写随批卡，装箱入库。

12、 关闭焊机、控制柜、等所有电源；

13、 正常运行 1.5 个月需要对工作站进行 500 小时检查

14、 喷嘴正常使用无焊渣、飞溅等杂物连续使用每 100 小时更换一次

15、 导电嘴正常使用每 20 小时更换一次

16、 示教器要摆放到指定位置，电缆线不得缠绕，显示面避免划伤

17、 送丝导管必须及时清理避免断弧。

18、 对作业区的杂物进行清理。

19、 机器人各关节在维修后需要注油。

20、 夹具在夹紧过程中工人的手远离夹具防止夹手。

21、 机器人在运行过程中避免进入机器人工作范围内防止碰伤。