

平台式点焊机操作规程

本机床的操作人员必须经过培训，熟悉机床的功能并熟知机床上各个保护装置的使用方法，以免造成设备的损坏或人员的伤害。

- 1.操作者工作时要穿戴好手套和护目镜等保护衣物。
- 2.开机前确保压缩空气压力和冷却水正常，无压缩空气和冷却水泄漏的情况。
- 3.打开机床后等压缩空气指示灯和水流指示灯变亮后才能进行焊接工作，如果其中一个指示灯不变亮，检查相应的压缩空气或冷却水是否正常。
- 4.焊接过程中要注意根据不同材质和板厚调节焊接参数，确保既能焊牢工件，又不引起火花飞溅。
- 5.用手感觉焊头磨损情况时必须关掉脚踏开关和手动开关，并将焊枪移到工作台外面检查。
- 6.机床冷却水为蒸馏水，不允许用自来水或纯净水，以免由于机床发热结垢堵塞冷却水管或造成冷却能力的下降。冷却水蒸发后要及时补充。建议半年更换一次冷却水。
- 7.不允许将焊头直接接触工作台进行放电，否则会损伤工作台。
- 8.焊头出现磨损要及时修磨，直到最后更换焊头。
- 9.为了避免无效分流所引起的焊点不牢固，焊接时应当先焊接重要的焊点，再焊接次要的焊点。
- 10.工作完成后，关闭机床电源和压缩空气，并对机床进行清扫。把焊枪放到焊枪固定的位置。

设备供应商：北京贝斯特威商贸有限公司