

德泰通达电热科技有限公司

作业指导书

产品名称	空气炸锅	产品型号	适用	时间	2021
工序名称	组装成型	组装设备	电焊机、冲压机、电头机、冲床		
操作步骤及 注意	<ol style="list-style-type: none"> 1. 操作机器前检查设备，检查是否正转，安全防护装置是否正转 2. 根据品种规格调整长度，电压及送料速度，调整好后按安全规程方可 3. 电焊机未调整好前，禁止开始启动，待设备停止后取下零件 4. 调整好工件放入送料槽及送料手按启动按钮，模具合模加压后自动开模，取下 5. 调整好工件，调整电焊机参数无杂物，毛刺 6. 电焊机工件放入电焊机，按下启动按钮，完成取出工件按安全规程 7. 调整好送料电焊机送入冲床模具，调整固定 				
注意事项	<ol style="list-style-type: none"> 1. 检查安全防护装置是否正转 2. 电焊机参数调整是否一致 3. 产品需有合格品检验合格后方可开始生产 4. 生产过程中每道工序30分钟自检质量是否合格 				
制定	肖小波	审核	刘正安	批准	陈子

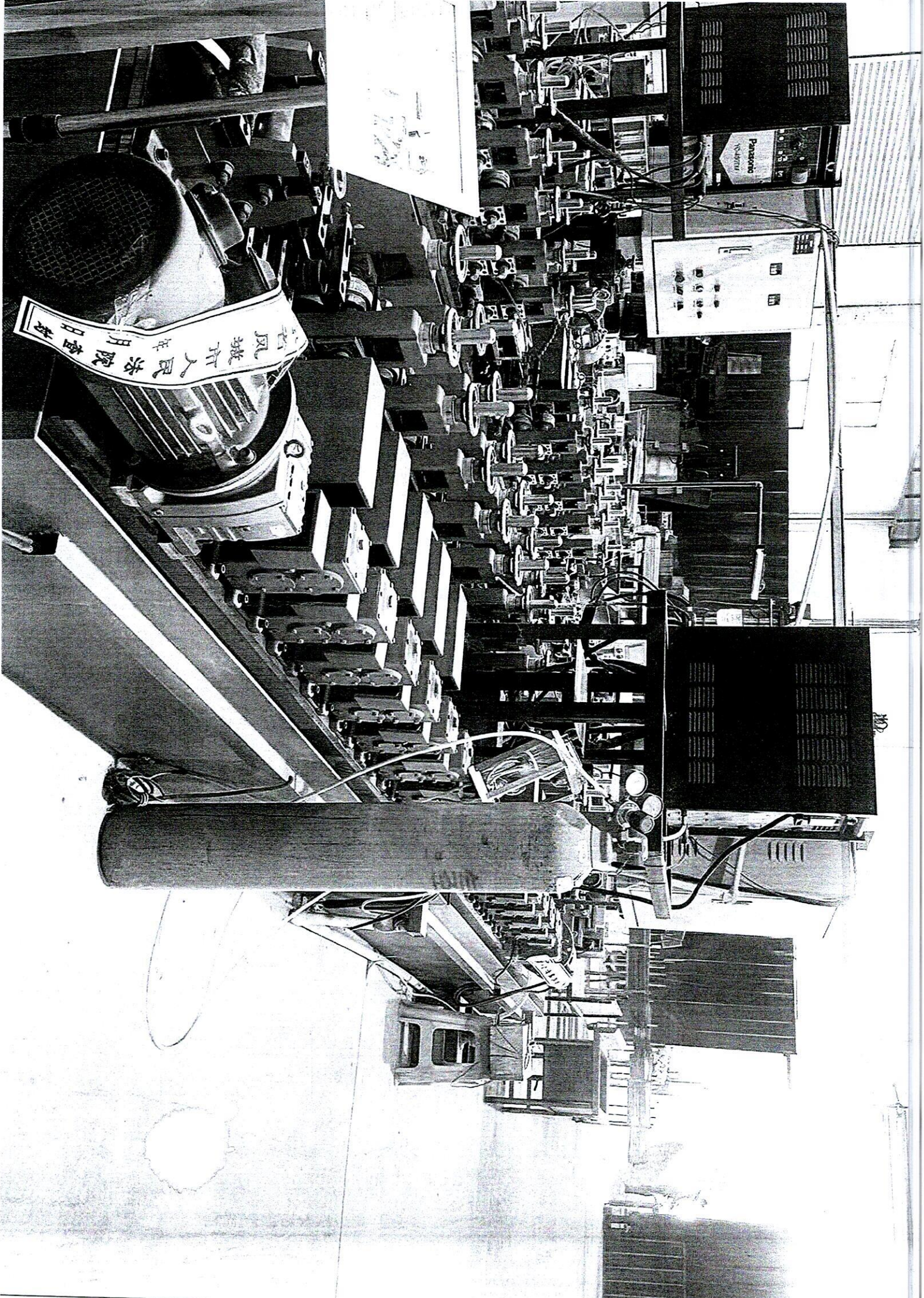


天力 π 液压

DAY FORCE HYDRAULIC







东风城市人民法院
日用

Panasonic
No. 10777

HP

工序作业指导书

产品名称	空气加热管	工序名称	制管
设备名称	制管机、环切机、点焊机	工装工具名称	

作业步骤

焊管原理：焊管是不锈钢带经过辊压成型、氩弧焊接、辊压校型、校直使钢带制作管材的生产工艺；

工序流程：

带料检验：外观无油污、破损、表面光亮、带料无扭曲。厚度公差±0.03mm。宽度公差±0.05mm；

安装带料：将带料安装在料架上，带料需下方出口，主要是预防带料伤人。带料在料上胀紧无松动；

点焊连接带料：错位焊接，焊接后，用角度磨光机磨平。磨制时，佩戴手套及防护眼

整制管机滚轮组：带料成型后，目测平行，无压伤；

辊压成型：带料成型后，目测平行，无压伤；

氩弧焊接：焊缝平圆光滑，敲扁无裂纹；

管材定径：游标卡尺测量管径±0.05mm范围；

定长旋切下料：检查管口无凹口，无压痕，钢尺测量下料长度±1mm；

技术要求

带料成型后，目测平行，无压伤；	带料厚度SUS304 (mm)	0.35--0.38
管径±0.05mm；	氩气ML/min	100--150
焊缝平圆光滑，敲扁无裂纹；	混合氩、氢气ML/min	10--15
管口无凹口，无压痕，钢尺测量下料	内保护气ML/min	100--150
度±1mm；	焊接电流 (A)	90--110
管口无变形、无毛刺、焊缝无破损；	焊接速度 (Hz)	30--40
直线度1m/3mm以内。		

注意事项

带料包装材料及破坏性试验后的管材要及时清理现场。保持工作现场地面干净，通道畅通；

材料及产品堆放整齐；

设备运转时，不允许行人穿越安全护栏及钢带进出口；

气体搬运注意防震、放倾倒、及防火；

日期：2021-9-12

版次：001-9.12

版本号	1.0	文件编号	HD-QMS-03-[2021]-003
游标卡尺、千分尺		页码	第一页

附图：

检验标准：（量具名称）

按技术要求及注意事项（目视、游标卡尺、千分尺）

修订记录	1	2	3	4
修改内容				