

设备使用注意事项

尊敬的客户：

欢迎您选购由我公司代理的德国 **Orbitalum** 品牌自动焊机，我们真诚希望您在使用过程中能够提出一些合理化的建议和要求，以便我们用更好的质量回报广大客户，用更好的服务摆脱您的后顾之忧。

- 1、焊机电源使用 220V 两厢电，且必须装有接地线。
- 2、主机开机前，请确保水箱内已注入水，在初次使用时，焊机水箱要加纯净水，水的多少应控制在水箱标记 MAX 和 MIN 中间为宜。在正常操作中每次都要确认水是否在上述位置。大幅度的移动及运输过程中应将焊机水彻底放完，防止水渗、漏、溅到线路板上，损坏焊机。
- 3、在打开显示屏时，应双手抓住显示屏两边或抓住中间打开，切勿单手抓住显示屏单边打开，以免搬开或折断显示屏。显示屏松动时用扳手扭紧两边的紧固螺栓。
- 4、在正常工作中电源突然断开，应及时关闭焊机电源开关，等电源稳定后再打开焊机工作。
- 5、焊接调试时应按照设备工程师的要求并结合现场实际情况，合理调节焊接基本参数，发现异常情况及时检查解决。
- 6、焊枪与焊机连接时，控制线、水线、气管一定扭紧到位，并与焊机固定好，焊把线应理顺，轻拿轻放，工作现场焊枪及焊把线都要固定好，切勿折叠、硬拉，损坏、拉断焊把线。
- 7、焊枪工作中应保持清洁干净，每次使用前特别是齿轮轨道重点部位，先用干净的软毛刷清理杂质、异物，再用无尘布、工业酒精或丙酮细致、轻微擦拭，切勿用水或油来擦拭，最后启动校准电机，重复几次校准齿轮轨道，确保在焊接过程中齿轮转动匀速。
- 8、焊枪在焊接过程中温度过高，应不断进行水循环冷却，并及时更换冷却水。条件允许时可暂停焊接，待焊把冷却再工作。
- 9、更换夹块时，夹块应按先后顺序对好焊把凹槽，待卡簧螺丝听到“喀嚓”响声，证明夹块已锁固好。夹块微松时用螺丝刀稍微紧固一下卡簧螺丝，切勿用力扭动，防止损坏卡簧螺丝。
- 10、焊把不用时，水线盖帽要盖好，控制线、水线、气管要理顺，并用干净塑料袋封好。焊枪也用干净塑料袋封好，同时焊把线理顺好再轻放到焊把箱里。