

文件編號	WI-18-19	頁次	1/2	核准	總經理
文件名稱	值鐸機機器操作標準	版本	2-201701	制作	管理部

值鐸機機器操作標準

大業開發工業(股)公司

106.01.01

文件發行章

修訂履歷	
版本 (版次-日期)	修訂內容
2-201701	ISO 9001 : 2015 改版

大業開發工業股份有限公司

文件編號	WI-18-19	頁次	2/2	核准	總經理
文件名稱	值鉚機機器操作標準	版本	2-201701	制作	管理部

- 1、使用設備時，須注意當開關撥至 ON 的位置時，“PL”燈是否亮起。
- 2、調整所需電壓至定位，先將開關撥至 OFF 位置，待電錶指針歸零後，旋轉 VR 調整電壓，再將開關撥至 ON 之位置，看 DCV 電錶指針是否達到所需電壓值，若沒有，則重新再做調整。
- 3、一般 6m/m 厚鐵板，電壓調整至 120V~140V。
- 4、一般 3m/m 厚鐵板，電壓調整至 90V。
- 5、一般鐵板，電壓調整至 70V~90V。
- 6、植 3m/m 為 25m/m 長釘子，鉚槍接地鐵條用 147m/m 長。
- 7、植 3m/m 為 10m/m 短釘子，鉚槍接地鐵條用 159m/m 長。
- 8、植 5m/m 為 13m/m 短釘子，鉚槍接地鐵條用 157m/m 長。
- 9、植釘時，須注意鉚槍口，銅管尺寸是否與植釘尺寸相符。
- 10、植釘時，須注意鉚槍口，銅管尺寸是否與植釘尺寸相符。
- 11、接地夾子須確實，夾住欲鉚接之鐵板上。(若有漆面，須先刮除)。
- 12、設備使用完畢後，請將物品歸於原位。

保養：1、外觀項目清潔乾淨。

2、以鋼刷輕刷接地夾子，清潔氧化物避免接觸不良。

3、清潔鉚槍口氧化物避免接觸不良。