

塑料门窗焊接作业

第1章 目的

通过焊接作业指导，确保焊接质量。

第2章 适用范围

本作业指导书适用于公司塑料门窗框、扇、梃以及异形组合的焊接过程。

第3章 职责

焊接操作人员必须依据操作规程操作，负责产品焊接工作，保证焊接质量，并到设备日常维护；

设备负责人要经常检查设备的工作状况，保证设备运行正常；

班组长负责作业领导工作。

第4章 依据文件

《质量手册》

《生产与服务过程的控制程序》

第5章 程序

第1节 焊接类设备

单点任意角焊接机；

三点焊机；

四角焊机。

第2节 焊机工作原理

1. 焊接类设备用于种类塑料门窗的角部、中梃及其他部位的焊接。

2. 焊接原理（图1-1，2，3）

UPVC门窗焊接的基本原则：压力对缝焊接，UPVC型材断面被焊板加热，处在熔融的状态焊板自动撤出，在一定压力作用下，型材断面靠熔两融部分对接粘合，直至冷却，形成一体。

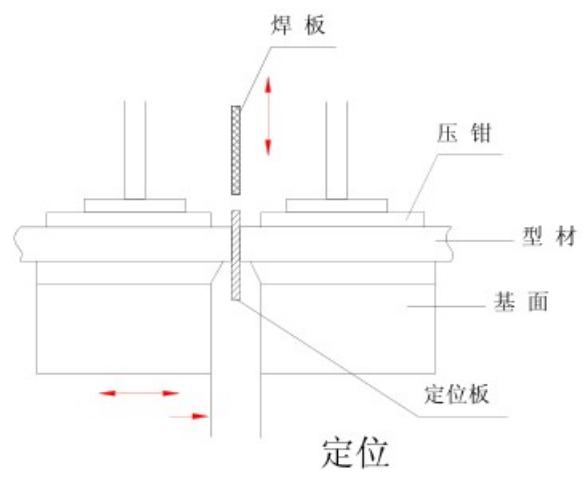


图 1-1

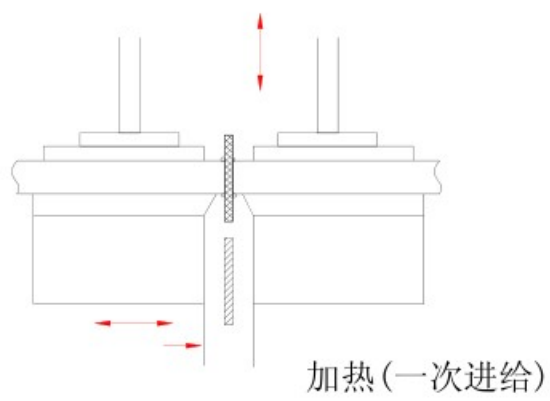


图 1-2

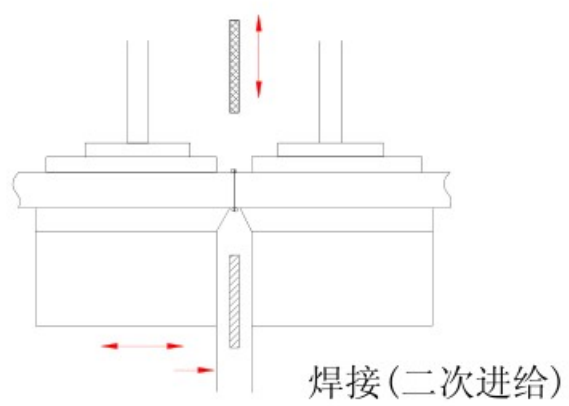


图1-3

3. 焊接模型（图2）