

高英高級工商職業學校汽車科

氧乙炔焊接設備 操作流程

操作步驟：

1. 氧乙炔焊接設備使用作業前檢查(管路測漏、各氣嘴閥測漏、供氣缸瓶測漏……)。
2. 氣瓶開啟先開氧氣瓶再開乙炔瓶，並將開關扳手放在乙炔瓶上。
3. 氣瓶壓力低於 5kg/cm 時，出口端壓力 5kg/cm 以下，更換新的氣瓶。
4. 氧乙炔開啟前先確認三個旋鈕已關閉，開啟順序，乙炔、氧氣、再開吹氣
5. 氧乙炔槍關閉的順序為，先關吹氣、再同時關乙炔、氧氣。
6. 氣瓶關閉先關乙炔瓶、再關氧氣瓶，將開關扳手放在氧氣瓶上表示。
7. 移動氧乙炔焊接設備，不可拖拉供氣管移動，以防止拉扯斷裂。
8. 操作完畢斷開電源，使用後機具及周邊清潔乾淨並將器具歸定位。

注意事項：

1. 氧氣、乙炔瓶使用時，勿倒置或滾動以免發生危險。
2. 扳手應放置於氧氣瓶及乙炔瓶上，以應緊急時關閉。
3. 應將逆火防止器加裝於氣鐸設備，以避免爆炸發生。
4. 鐸炬與氧乙炔瓶避免靠太近，應保持一段距離 10~15m 為安全。
5. 操作時，應將易燃物搬離現場。