**行列机模具更换安全操作规程**

一、准备待更换的模具并且检查确认其配合尺寸，形状与生产的产品是否相符。

1、模具更换前检查

模具由成模、底模、初型模、吹气头、钳爪、口模(含导板)、芯子、漏斗、闷头等9种主要部件和套筒、芯子接头、卡环、模底座等4种附件组成。更换模具前必须对模具进行以下检查：

（1） 模具是否与要求产品相符合，同批模具的底模是否具有互换性及加工精度、维修质量等。

（2）模具相互配合是否良好，成模与底模、口模与初模、口模与芯子、口模与口钳等。

（3）模具的散热楷槽(孔)排气孔是否通畅。

2、模具预热

（1）初模和成模使用前必须预热，经预热模具可快速达到温度平衡点生产出合格产品，减少夹初坏的次数，减轻模具的损环。初模预热温度最佳为400℃—500℃。

（2）预热后的模具可用纯棉纱布清除表面灰尘，并迅速涂刷润滑涂料，使其达到薄而均匀的涂层。涂膜是银灰色为最佳效果。

二、上机操作前必须穿戴好劳护用品。

三、模具在安装、拆卸时应配套摆放，避免野蛮操作、乱扔乱丢，避免造成内腔、棱角、合缝面的损伤。

四、更换模具时，操作人员必须在另一位操作人员的监护下完成所有换模操作，直至开机正常生产。

五、开机生产应立即检查该模具产品的规格尺寸是否符合该产品的质量标准要求。

六、换模具安全操作步骤如下：

1、关闭需更换模具机组的接料按钮，关闭该机组的冷却风。

2、确认接料关闭后，待该机组最后的产品进入输瓶带后，口钳返回到初模侧即按下初模侧急停按钮，特别注意：**“按钮按下后不能退出，否则会受到人身伤害”。**

3、更换成模时，正吹气臂必须向上复位，用手扳动口钳返回按钮，口钳臂返回到初模侧。140机组则需按动翻身返回按钮，待口钳返回到初模侧，关闭伺服翻身控制柜内相应机组的断路器，确认口钳不动作后，方可更换成模。更换成模时必须将成模气缸和正吹气缸的手动截止阀处于关闭状态，以防意外。

4、更换口模时，用手扳动翻身旋钮，将口钳移至成模上方，140机则需按动翻身按钮，将口钳移至成模上方。关闭伺服翻身控制柜内相应机组的断路器，确认口钳不返回，成模张开的情况下用手扳动开口旋钮，使口钳张开方可更换口模，特别注意：“更换口模时，成模侧的成模气缸手动截止阀必须处于关闭状态，以防意外”。

5、更换初模时，将口钳臂通过旋钮控制移到成模上方，140机侧通过翻身按钮将口钳臂移至成模上方后，关闭伺服翻转控制柜内相应机组的断路器，确认口钳不返回，并加装防护装置，在确定安全的情况下方可更换初模。

6、更换芯模时，将口钳臂移至成模上方，140机口钳臂移至成模上方后，必须关闭伺服翻转控制柜内相应机组的断路器，装上安全防护装置，在确认初模张开，口钳不返回的状态下，开始操作，先拿出芯子缸防尘盖，持专用工具将封气套压下旋转90度，取下封气套（如封气套需换，则一起更换）。140机需用手扳动旋钮，将封气套至上位，（因伺服翻身开机时需确定口钳臂的初始位），封气套取出后，扳动芯子上旋钮，使芯模处上位，取下旧芯模，装上新芯模，芯子复位装上封气套即可，封气套安装方法是：用专用工具将封气套压下旋转90度，确认安装到位即可，开机前必须查看芯子缸的防尘盖是否放平。安全装置是否撤除。

7、更换吹气头、闷头、漏斗、钳夹，要求必须确认在停机安全状态下才可更换。同时必须注意相邻机组的动作，以防受到伤害。

8、所有更换模具的机组，在开机前必须查看模具是否安装到位防护装置是否移除各专用工具是否拿出，在确认安全的情况，方可开机生产。

9、开机步骤：将急停按钮旋转退出，按下启动按钮，待机器运转正常后，按下接料开关，待模具温度到要求后，开启冷却风。

10、换下的模具按要求配合好放到模具架上，排列整齐。

**生产管理部**