

南京快速换模系统生产

生成日期: 2025-10-23

进行快速换模时，要先检查相关的资料，工艺卡，检验卡等。检查模具的定位圈，浇套是否与设备匹配，水咀是否完好。在模具随行卡上面签好安装人的名字，并且看看上次有没有维修的记录，以便这次生产多加注意。用铜棒或卷尺量一下模具的厚度是否与拆下来的一样，如果太厚要先把肘臂伸直，再调模退到比要安装的模具的厚度多1公分左右。把吊环旋紧用行车把模具吊起来，慢慢地放进锁模区，靠进设备的定模板，让定位圈进入到设备的孔以后再慢速关模。看看需不需要安装拉杆，要装拉杆的模具要先压前模，如果模具是三个分型面的，压板要离中模板0.5里面左右，否则中模会拉不开。快速换模中的切换基本过程为百分之三十准备和清理。

南京快速换模系统生产

相比于快速换模，传统的换模方式中存在着对时间的浪费，有着巨大的改善空间。在换模过程中，有些步骤是在停机前和正常生产后进行的，如准备工具，清洁工具；有些步骤只能在停机时间进行，如拆换模具。我们将不需要设备、机台停机就能实施的作业内容定义为外部作业，所用时间称为外部时间，将需要设备、机台停机才能实施的作业内容定义为内部作业，所用时间称为内部时间。那么在快速换模中，可以通过两种手段来减少换模的时间：将外部时间剥离出来，即将能在换模之前和正常生产后处理的步骤从换模时间中剥离出来；缩短内部时间，即优化减少必须在停机至正常生产的时间段才能进行的步骤的时间或将内部时间转换为外部时间。南京快速换模系统生产在快速换模中，了缩短停机换模时间，可以在停机换模时间，多人同时进行换模工作。

快速换模的境界通常为六种，境界一为没有快速换模观念；境界二为个位分钟换模；境界三为零换模；境界四为一触换模；境界五为一周换模；境界六为无需换模。快速换模中的区分内外是指，把换模作业区分为内部准备作业，调整准备作业及外部准备作业。所谓内部准备作业，是指必须把机器停下来才能做的准备作业，如模具的拆卸与安装。调整装备作业，是指模具安装完成到首个合格品产出的作业。外部准备作业，是指在机器运转中可做的准备作业，如模具的修理、换模具所用的工具及材料的准备等。由内转外就是尽可能把内部准备作业转为外部准备作业。

进行快速换模时，前模的螺丝要等下模的拉杆拿掉以后才可以拆。假如下模带中子的，一定要先把中子放置进去以后，关掉中子启动程序才可以合模。如果下模有复位弹簧的，要模具在开模状态先拆掉弹簧，用塑料袋装起来。才可以合模。拆掉顶杆监控线并把短接开关连接好。拆掉水管或油管，并按规定放好。用气鎗对模具的冷却水路进行清洗，防止下次生产时有水垢产生水路堵塞。滑块上有水管连接的要在关模情况下拆水管。工作结束以后，用行车吊模具时要注意安全，在锁模区内一定要慢速，吊环的深度要旋到位，决不允许撞击到设备或者机械手。装模前要先检查模具的铭牌，特别是前面的五位数一定要与计划表上的完全一致。通知配料员把烘干的材料准备好。快速换模收益指不需额外的库存即可满足客户要求。

在快速换模过程中的注意事项需要格外注意，如果换模需要多人参与，则指派团队其他观察其他换模参与者；初步观察后，整个团队，包括操作员，应一起回顾换模过程的录像；制定一个换模观察条形图，以图形形式描述每个换模步骤。此工具用于可视化每个换模步骤的时间；如果有第三人在场，此人应准备好该区域的布局图，并在换模过程中，可视化其行程的线标记操作员的每个移动，将其称之为意大利面条图。让带秒表的成员在每个新活动或流程步骤开始时记录时间，这将使团队在试图观察时不必对每个步骤进行时间计算，稍后对

每个换模步骤执行时间计算，或者将数据输入到电脑中计算。进行快速换模的基本方法，尽量将内部时间转换为外部时间，缩短停机换模时间。南京快速换模系统生产

进行快速换模时，要将取拿新模具，清洁新模具，取拿试产部件等活动在不需停机时准备好。南京快速换模系统生产

快速换模安全强劲、操作简单、快捷方便、减少成本、持久耐用、低成本维护，大幅度提高换模效率，并在很大程度上减少了事故发生率，是应对多批少量、降低库存、提高生产的有效方法。导入快速换模系统需要一定的投资，但它所带来的效益是明显的，短期回报率是可以预期的。与此同时，快速换模系统提升了产品质量的提高，延长了模具的寿命，已经被越来越多的厂商所信赖。随着劳动力成本、土地厂房成本、能源成本的提高，减少人员、设备占地面积和能源消耗显得越来越重要，而提高自动化程度、提升效率、降低停机时间、实现准时制生产成为制造商追求的目标，因此，快速换模系统将越来越被人们所重视，它可以改变传统的拼人员数量、拼设备数量、拼工作时间的做法，取而代之的是高素质的人员、高质量的设备、灵活多变的生 产调配。南京快速换模系统生产