**MH-20注塑机操作规程**

**1．注塑机开机前准备工作**

1. 检查机器外观，如安全保护装置损坏、机器漏油，模板闭合不严等异常情况需停止试验并及时报告设备负责人。
2. 各开关、手柄应在“断”的位置上。试验控制系统柜外侧“紧急停止”是否有效可靠，开关时是否能够触动限位开关。
3. 设备上的安全防护装置（如机械锁杆、止动板，各安全防护开关等）不准随便移动，更不许改装或故意使其失去作用。
4. 检查料斗内是否有异物，料斗上方不许存放任何物品，料斗盖应盖好，防止灰尘、杂物落入料斗内。

**2．注塑机运行**

1. 合上机床总电源开关，电脑显示屏亮。检查设备是否漏电，左右移动显示屏下方按钮设定试验参数。
2. 按“加热”启动加热程序。按设定的工艺温度要求给机筒进行预热，在机筒温度达到工艺温度时必须保温20分钟以上，确保机筒各部位温度均匀。
3. 按“马达”启动马达，本机注塑时采用半自动方式。
4. 选择“手动”程序后，“开模”检查模具内有无杂物，选择“储料”，料管开始自动进料，此时通过选择“射料进”和“射料退”控制座台底部至无融液流出。（“储料”视具体情况可不操作）
5. 选择“调模”程序后，手动“关模”，按“座台进”使模具与座台闭合，按“开模”后，在模具内放入注塑样品。
6. 选择“半自动”程序，按住模具下方的两个“启动”按钮，当上模具接近导卫杆时松开按钮，模具会自动缓慢合模，注塑机将自动注塑。
7. 试验结束后，将料斗内多余材料通过料斗上小孔取出。正常生产至机筒内无料或手动操作对空注射直至喷嘴无熔料射出。手动清料步骤如下：选择“调模”程序，保持模具闭合，“座台退”使座台与模具分离，按“自动清料”。之后保持注塑机座台与模具分离，模具闭合。
8. 清理机床，工作台及地面杂物、油渍及灰尘，保持工作场所干净、整洁。

**注意事项：**

1. 检查机器外观，如安全保护装置损坏、机器漏油，模板闭合不严等异常情况需停止试验并及时报告设备负责人。
2. 料斗旁左侧限位杆依次用于调节单次进料多少和二次压。
3. 注塑机左侧下方限位杆从左到右依次控制座台螺杆上下行高度，缓冲距离。调节时应先调节中间限位杆后调节右侧限位杆。
4. 机器修理或较长时间(10分钟以上)清理模具时，一定要先将注射座后退使喷嘴离开模具，关掉马达，维修人员修机时，操作者必须在场。
5. 身体进入机床内或模具开档内时，必须切断电源。
6. 避免在模具打开时，用注射座撞击定模，以免定模脱落。
7. 对空注射时注意用围挡，一般每次不超过5秒，连续两次注不动时，注意通知邻近人员避开危险区。清理射嘴胶头时，不准直接用手清理，应用铁钳或其它工具，以免发生烫伤。
8. 在料斗不下料的情况下，不准使用金属棒、杆，粗暴桶料斗，避免损坏料斗内分屏、护屏罩及磁铁架，若螺杆转动状态下极易发生金属棒卷入机筒的严重损坏设备事故。
9. 机床运行中发现设备响声异常、异味、火花、漏油等异常情况时，应立即停机，立即向有关人员报告，并说明故障现象及发生之可能原因。
10. 若是生产具腐蚀性材料(如PVC)，停机时必须将机筒、螺杆用其它原料清洗干净。