压铸安全操作规程

一、开机前要检查周围情况，并做好一切准备工作。按下泵启动按钮，使泵启动，转换选择开关到“手动”位置，用手按下合模按钮进行合模，放开按钮，即停止合模（护门开启时）。

二、合模动作必须在顶山器活塞杆退回至终点和推落器活塞杆退回至终点才能进行。

三、按开模按钮进行开模。

四、必须使机器处于合模位置时才能进行，按下压射按钮进行压射和返回动作，调节节流阀，使压射动作在中等速度中运行。

五、机器处于开模位置，确认行程开关已启作，转动顶出旋钮即顶出，转到顶回位置即顶回。

六、开启压缩空气管路截止阀，使动模板处于开模位置，按推落按钮，推落 杆作推落动作，放开按钮后即退回。

七、必须注意在使用煤气喷火器，不得把喷火器放在坩祸的上面，以免喷火 受热后发生爆炸而引起严重事故。

八、油缸内的液内温度应保持在 55℃以下，在使用过程中视油温高低。适当调节冷却器水量。

九、在压铸时，不准有人站在模具人分型面的两侧面，以免发生飞料伤人。

十、工作结束后必须切断电源，将蓄能器内的坟力油卸至零。