

广东快速换模的工具有哪些

发布日期：2025-09-21

快速换模是通过工业工程的方法，将模具的产品换模时间、生产启动时间或调整时间等尽可能减少的一种过程改进方法。快速换模是一种以团队工作为基础的工作改进方式，可明显地缩短机器安装、设定换模所需的时间。是一种快速和有效的切换方法，快速换模法这一概念指出，所有的转变（和启动）都能够并且应该少于10分钟-----因此才有了单分钟这一说法。所以又称单分钟快速换模法、10分钟内换模法、快速作业转换，用来不断设备快速装换调整这一难点的一种方法-将可能的换线时间缩到较短(即时换线)。它可以将一种正在进行的生产工序快速切换到下一生产工序。快速换模是一种以团队工作为基础的工作改进方式。广东快速换模的工具具有哪些

进行快速换模时，要去除内准备的浪费。将内准备时间中的浪费消除，从而缩短换模时间。常规的方法是利用一系列手段排除换线中的浪费，比如平行作业、旋转式一次锁定方法、触摸式夹钳系统、工具放置的方法/位置统一、工具的尺寸统一、螺钉头尺寸统一、详细的工具更换表、改良设置，避免调试。快速换模中持续的内准备作业的外准备化，是通过对内准备作业的细分，缩短换模时间，去除调整。通过去除调整，减少调试时间，缩短换模时间，通过模具高度标准化，将工艺参数提前录入设备中等。进行快速换模所需的物品清单主要有设备检查表：摄像机，录象带，马表，白板，投影仪，录象机/电视机，材料检查表：胶片，胶带，剪刀，记事本，记号笔，告示帖。广东快速换模的工具具有哪些进行快速换模时，要在还没有停机的时候就做好前期准备，比如工装夹具准备；零部件准备等。

快速换模系统可以很好的减少换模时间根据产品要示和实际使用情况，使用产品换模时间可节约70%以上；能满足多品种，少批量生产需要，减少库存，产品和资金积压，提高产销速度和资金回转。在目前以市场为导向的经济发展过程中，市场的千变万化，随之产品亦是。而通过快速换模系统的使用，达到换模快，快速作业，在一定程度上满足和迎合市场及客户要求。快速换模的组成为夹模器→活动侧；夹模器→固定侧；电控系统/管路系统；液压泵站。可依模座、设备大小，选择需要的夹模器尺寸相配，适用性大；气动多回路控制，提供安全、多种操控模式；气压转油压驱动，节省能源；与机台控制箱连结，如系统异常机台将自动强制停机；自动警报装置，自动强制急停；体积小，安装容易，节省空间。

在进行快速换模时，还要观察并记录目前切换的详细过程，对切换的全过程摄像，中间不要停顿，以便你能用录象分析各步骤的时间，注意切换人员的手、眼、身体运动，在会议室回顾录象内容并秒表记录各活动的时间，观察切换--用告事贴，将切换的每个步骤列在粉红色的告事贴上，将每一步骤的时间记录在白色的告事贴上，记录所观察到的结果在黄色的告事贴上，如：操作人员去拿扳手，走到零件柜，夹钳的头部难于在机器上定位，以图表的形式显示出目前的状况，

用简短的语言描述目前的状况，用文字描述目前的状况，包括切换的时间长度、通常谁完成作业及在切换过程中发生的特殊事件。包括人数、工具、部件等。快速换模可将模具的产品换模时间、生产启动时间或调整时间等尽可能减少。

进行快速换模时，假如温度相差太大，材料做完以后，留下之后的一模做末件。就先把料筒用PP料清洗好，再把温度按照工艺卡设定到需要的参数，填写好模具随行卡保养记录。模具需要维修的要描述产品的缺陷地方，并且把缺陷样品随着模具带走，再进行拆模具。材料生产完以后要注意模具温度是不是太高，超过80度以上的要先把模温仪降到10度再去洗炮筒，否则模具防锈剂会被高温蒸发掉。模具的清洗，先用气鎗吹干净型腔内的料削和粉末，再用模具清洗剂清洗模具，用气腔吹干以后再对准型腔喷上防锈剂。拆模的程序，模具有拉杆的要先把后面的拉杆插片拿掉再拆下模的螺丝。快速换模中的调整装备作业是指模具安装完成到首一个合格品产出的作业。广东快速换模的工具具有哪些

快速换模能将内部作业转换尽可能地变为外部作业转换，然后尽可能地缩短内、外部作业转换时间。广东快速换模的工具具有哪些

进行快速换模前，可利用2-3个小时，主要对换模现场进行观察，有条件可以利用录像把换模过程拍摄下来，并对整个换模过程进行分解及分析，并记录下时间，召开会议，涉及换模的人员及支持部门全部参加，讨论观察得到的结果. 区分内部操作与外部操作，制定外部操作的检查表，检查单是减少换模时间重要的一步，检查单的内容包括在设备运转时(换模前与换模后)所能做的一切工作，同时制定内部操作流程，制定操作流程时应考虑到平衡负荷、员工技能等方面。在不同行业所进行较长时间的转产，快速换模的思维和方法只要结合实际情况予以实施，都是行之有效的。广东快速换模的工具具有哪些