



- ① 每次挤出机开车前要检查机筒内、料斗上下及内部有无异物，检查各部位紧固螺栓有无松动，安全罩是否牢固，各按钮开关位置是否正确，然后在各润滑部位加足润滑油，做好设备的清洁卫生工作。
- ② 准备开车时，通知设备周围的工作人员。
- ③ 低速启动驱动螺杆转动用电动机，检查主电动机工作电流表指针摆动是否正常，如出现设备工作运转有异常声响或螺杆运转不平稳现象，应立即停车，找有关人员维修解决。
- ④ 螺杆空运转试车不许超过 30min，一切正常后安装生产制品用模具，安装模具用连接螺栓，使用前应涂一层二硫化钼或硅油，以方便拆卸。
- ⑤ 投料生产初期，螺杆用最低工作转速，上料要少而均匀，随时察看驱动螺杆转动用电动机的工作电流表指针摆动变化有无异常。
- ⑥ 挤出机投入正常生产工作后，操作者要经常检查轴承部位的温度变化。检查电动机及各轴承部位温度时，应用手指背轻轻接触检查部位。设备运转工作中不许用手触碰任何转动零件。
- ⑦ 拆卸、安装螺杆和模具时，不许用重锤直接敲击零件，必要时应垫硬木再敲击拆卸或安装。
- ⑧ 清理螺杆、机筒和模具上的残料时，必须用竹或铜质刀、刷清理，不许用钢质刀具刮残料或用火烧烤零件。
- ⑨ 处理挤出机故障时，挤出机不许开车运行。挤出机螺杆转动、调整模具时，操作者不许面对挤出料筒口，以防止意外事故发生。
- ⑩ 挤出机生产工作时操作者不许离岗，如必须离开时，应使挤出机停止运转。
- ⑪ 停车后拆卸螺杆，残料清理干净后要涂一层防锈油，如果暂时不使用，应包扎好并垂直吊挂在干燥通风处。
- ⑫ 较长时间停产不用的挤出机和成型模具，应涂好防锈油，封好各出人孔口，以防止异物进入。