

	科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.	文件编号	KR-MDSB03
		版本号	B0
三阶文件	EDW 作业指导书	制订日期	2020.05.07
		生效日期	2020.05.07
		页 码	第 1 页 共 2 页

1.目的

为确保操作安全、提高工作效率、维护车间秩序及制模流程更加规范化，故制定本条例。

2. 范围

适用于 EDW 部门操作人员

3.责任部门

EDW 加工部门

4.作业指导

一. 开机操作:

1. 按订单要求检查模块分辨种类.正反面.基准，并填写相应记录。
2. 依线割图检查线割孔位置是否正确,线孔是否有小孔或线孔未钻通.
3. 模块四周是否有碰伤,毛边,若有须用油石或砂轮机将其磨平.
4. 将架模要求(扫直目测.寻边.寻中心.抓孔等)先了解清楚.
5. 用油漆笔将要求切割的图形草画下并标示清楚正反面.基准.

二. ,编程要求及注意事项:

1.为统一图档规范作如下要求:

A. 图档路径：必须在服务器取最新图档

2. 注意事项:

A. 编程用图公差是否以偏好

B. 线割内容用颜色标识

C.多余影响编程线

D.开放路径的补偿方向必查

E.图纸、工艺公差检查是否有遗漏

F.为防变形是否需要双线头处理

G.程式必需模拟检查


三. 开机加工注意事项:

1. 将机头移至左上角,再行架模,以免架模时模块掉落,撞伤下机头,若需千斤顶架模时机头移位后打开将机械锁定.防止手动避免下机头撞千斤顶.架完模取出千斤顶后再将机械锁定打开.

2. 依指令单要求,

3. 取出正确模板,



	科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.	文件编号	KR-MDSB03
		版本号	B0
三阶文件	EDW 作业指导书	制订日期	2020.05.07
		生效日期	2020.05.07
		页 码	第 2 页 共 2 页

4. 依图面分清模块正反面,
5. 将模块扫直, 再扫平面度.
6. 平面度不平时(大板 500mm 误差 0.05 以上, 小板 200mm 误差 0.02 以上)端子模塑胶模按第 11 项.
 - a, 利用压板将其压平。牢固, 由于水太大, 避免加工过程中抖动或跑位。
 - b, 利用治具加螺丝调整平面.
 - c, 利用薄纸垫平.



若以上方法仍无法改善平面反映主管处理.

7. 有大内孔或外形起割点尽量靠尽工作平台, 减少变形.
8. 穿线目测第一孔空跑, 检查是否会破孔超程, 上下机头是否会撞压板或治具.
9. 空跑中若会破孔, 先了解孔性质是否可破孔, 并调整第一孔起割点, 适度偏移, 尽量以最少破孔为起割点, 并反映主管是否需挖入块.
10. 有切割到模块四周时, 注意是否会切到治具.
11. 模块有段差时, 以模块最高点设定 Z 轴极限.
12. 如以内外圆或四面分中, 需将机台实测内外径或长宽尺寸记录于指令单内.

四. 机床保养:

1. 每天检测检测机床电源跟操作是否正常.
2. 定期检查喷嘴是否有磨损
3. 定期清洗散热器和过滤
4. 定期清洗水离子积感应器
5. 定期清洗工作坛的内壁.密封门和工作台
6. 定期清理污水箱

序号	页面	修改内容	修改日期	实施日期	批准
01	第 1 页	版本格式优化	2020.05.07	2020.05.07	杜镇江

编制: 张莉

审查:

批准: