

KORE Industries	科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.	文件编号	KR-MDZY01
		版本号	B0
三阶文件	模具抛光作业指导书	制订日期	2020.05.07
		生效日期	2020.05.07
		页 码	第1页 共1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

适用于模具抛光部门操作人员

3. 责任部门

模具抛光部门

4. 作业指导

1. 根据模仁表面的粗糙度而选用不同型号油石进行打磨抛光。
2. 可先用 320 号、400 号、600 号油石对模仁产品面的刀痕和放电面进行粗抛光。
3. 当刀痕、放电痕基本消失后，才用 600 号~1500 号纤维油石或砂纸抛光。
4. 最后用金相砂纸或研磨膏进行研磨抛光。
5. 抛光时应注意用力均匀、横竖交叉抛光以防止横面变形的问题。
6. 抛光时需保证做到利角利边。
7. 模仁抛光完成后喷上防锈剂放在指定位置。



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: