

KORE Industries	科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.	文件编号	KR-MDZY03
		版本号	A0
三阶文件	装模作业指导书	制订日期	2020.12.23
		生效日期	2020.12.23
		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

适用于模具装配部门操作人员

3. 责任部门

模具装配部门

4. 作业指导

1. 工件、螺丝需要全部装齐。
2. 每件工件字码需要清楚符合。
3. 仁运水或热流道板不能有漏水或漏气现象, 字码 IN\OUT 必须刻上。
4. 顶出动作需要顺畅。
5. 工件是按设计开排气。
6. 模具胶位夹口段差位需要修平。
7. 镶件、顶针、防锈油需要清洗干净, 防止试模时产品有油印。
8. 斜顶、压块、油板要有油巢及高温油 (青铜+石墨油板不需要加油)。
9. 进胶点大小要合理, 多穴进胶大小要检测一致, 对应检测报告。
10. 热流道要按客户标准接线方式, 接线盒要安装上。
11. 试模前确认热流道升温正常后再送试模。
12. 确认 T1 雕刻信息
13. 所有配件要符合客户要求



序号	页面	修改内容	修改日期	实施日期	批准

编制:

审查:

批准:

