

KORE	科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.	文件编号	KR-MDZY04
		版本号	A0
三阶文件	热流道安装作业指导书	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. 检查流道配件是否齐全（等供应商过来再拆箱）。
2. 检查热流道板气路或水路是否正常。
3. 热嘴安装需提前一至二天通知供应商过来安装，如内部安装必须由电工帮接线。（需明确客户接线方法）。
4. 如需安装油管的，需要提前量尺寸安排制作。
5. 检测热流道板和模仁热嘴位尺寸是否符合标准。
6. 安装时检查模胚板线槽是否合理，避免压坏线组。
7. 热流道插座需要按客户标准装上。
8. 热流道名牌要齐全钉上模胚。
9. T1 试模前检测流道升温是否正常，试模时流道温度有异常时，下模检查必须升温后拆流道板避免进胶将线路拉断。
10. 保存热流道说明书，待转模一起转。
11. 进口热流道需要保存木箱以备退关时使用。

序号	页面	修改内容	修改日期	实施日期	批准

编制:

审查:

批准:

