

山东注塑加工厂家 注塑 高密大正模具

产品名称	山东注塑加工厂家 注塑 高密大正模具
公司名称	高密市大正模具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省高密市醴泉工业园富泉路西首
联系电话	15253670912

产品详情

如何预防注塑加工模具条纹缺陷

注塑大家都知道，注塑加工模具在实际生产过程中会受到多个外力的施压，如果注塑加工模具结构设计不合理，或者压力过大，都有可能造成模具的损坏或者开裂，因此我们在进行注塑加工时，注塑，一定要格外注意这一点。那么，我们又该如何避免注塑加工模具出现先条纹缺陷呢？下面小编便来简单介绍一下。

注塑 1、注塑加工模具应严格按图纸要求加工，尤其是注意提高分流孔的表面光度及模桥呈滴水形，山东注塑加工厂家，改善固体金属流动状态，减少摩擦热；

注塑2、对于已经产生条纹缺陷的注塑加工模具，修模工应亲自到现场了解注塑模具出料情况，确定正确修模方案；

3、注塑加工模具按规定及时进行氮化，确保固体金属合理的流动状态。

4、正确的结构设计，山东潍坊注塑加工厂，合理的分流孔布局，合理的工作带的长度及过渡，合理的焊合角是确保注塑加工模具不出现条纹缺陷的基础措施。

注塑工厂加工

7、机床操作

7.1操作机床的员工必须接受培训、考核合格后方可上岗；

7.2操作工必须按《注塑机操作规程》安全、合理地操作机床，发现机床和模具故障应立即暂停操作，立

即向相关管理人员报告；

7.3操作工按机床的运行节拍及时取出塑件，并保持机床啤塑周期稳定一致；

8、产品外观/外形修整及后加工

8.1操作工应接受足够的培训，有能力判别产品一般性外观缺陷，并在一定的时间内完成产品的外观/外形修整及后加工；

8.2塑件取出后，按《作业指导书》要求对产品进行自检，需要定形的产品即放进夹具修整，山东青岛注塑加工厂，然后去除多余的水口和披锋；

8.3需要粘贴黑绒纸和螺丝柱的机壳必须严格按相关作业指导书进行操作和自检；

注塑工序控制规范

注塑1、职责

1.1操作工：负责安全、合理地操作机床，加工合格产品；

1.2包装工：负责入库产品的包装，入库；

1.3配料工：负责按工艺要求配制生产原料和对机床供料；

1.4物料员：负责原材料的申领和发放；

1.5工艺组：负责设定注塑机成型参数，指导操作工操作机床，加工合格产品；

1.6生产班组长（简称组长）：负责组织生产，跟进生产计划实施进度，拟制生产原料需求计划；

注塑工作程序

1、生产计划实施进度跟踪和控制

根据生产部下发的《月份周生产计划》，组长组织生产并严格控制实际生产数量与批次计划数量相符。

注塑2、生产用料需求计划

2.1根据各机型日生产定额和实际生产进度，组长在生产前一天核算出各机床的生产用量，并填写《生产用料需求单》发至领料员和配料班；

2.2临时生产计划变更，则用料以《塑胶厂生产通知单》为依据核算需求量，并填写《生产转料通知单》发至领料员和配料班；

注塑3、原料的领入和发出

3.1领料员根据《生产用料需求单》和《生产转料通知单》核算大、小机组本日原料需求量，开具《注塑

大/小机生产用料需求单》经部门主管审核后到PMC领料；

3.2物料员对领回的原料数量、实物进行核对，不同种原料要分区摆放，并标识清楚；

3.3物料员应根据《生产用料需求单》和《生产转料通知单》核发原料；

3.4原料的领入和发放必须建立台帐；

山东注塑加工厂家-注塑-高密大正模具(查看)由高密市大正模具有限公司提供。高密市大正模具有限公司（www.dazhengmj.com）是一家从事“模具设计加工,注塑加工,压铸加工,注塑压铸模具加工设计”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“大正模具”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使高密大正模具在五金模具中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！