

注塑模具维护保养规程与管理规定

一、目的：使设备能保持最佳的性能状态和延长使用寿命，确保生产的正常进行。

二、职责：

2.1 本标准必须经由培训合格之注塑技术人员和模具管理人员施行。

2.2 注塑领班负责实施和检查督导，主管定期督导。

三、注塑模具的保养内容分为：

3.1 生产前模具的保养

3.1.1 须对模具的表面的油污,铁锈清理干净,检查模具的冷却水孔是否有异物,是否有水路不通

3.1.2 须检查模具胶口套中的圆弧是否损伤,是否有残留的异物;

3.1.3 模具的固定模板的螺丝和锁模夹是否拧紧等;

3.1.4 模具装上注射机后,要先进行空模运转。观察其各部位运行动作是否灵活,是否有不正常现象,活动部位如导柱、顶杆、行位是否磨损,润滑是否良好,顶出行程,开启行程是否到位,合模时分型面是否吻合严密等。

3.2 生产中模具的保养

3.2.1 模具使用时,要保持正常温度,不可忽冷忽热。在正常温下工作,可延长模具使用寿命。

3.2.2 每天检查模具的所有导向的导柱、导套、回针、推杆、滑块、型芯等是否损伤,要随时观察,定时检查,适时擦洗,并要定期对其加油保养,每天上下班保养两次,以保证这些滑动件运动灵活,防止紧涩咬死。

3.2.3 每次锁模前,均应注意,型腔内是否清理干净,绝对不准留有残余制品,或其它任何异物,清理时严禁使用坚硬工具,以防碰伤型腔表面。

3.2.4 型腔表面有特殊要求的模具,表面粗糙度 Ra 小于或等于 0.2cm,绝对不能用手抹或棉丝擦,应用压缩空气吹,或用高级餐巾纸和高级脱脂棉蘸上酒精轻轻地擦抹。

3.2.5 定期清洁模具分型面和排气槽的异物胶丝,异物,油物等,分模面、流道面清扫每日两次。注射模具在成型过程中往往会分解出低分子化合物腐蚀模具型腔,使得光亮的型腔表面逐渐变得暗淡无光而降低制品质量,因此需要定期擦洗,擦洗可以使用醇类或酮类制剂,擦洗后要及时吹干。

3.2.6 定期检查模具的水路是否畅通,并对所有的紧固螺丝进行紧固。

3.2.7 检查模具的限位开关是否异常,斜销.斜顶是否异常。

3.3 停机模具的保养

3.3.1 操作离开需临时停机时,应把模具闭合上,不让型腔和型芯暴露在外,以防意外损伤,停机时间预计超过 24 小时,要在型腔、型芯表面喷上防锈油或脱模剂,尤其在潮湿地区和雨季,时间再短也要做防锈处理。空气中的水汽会使模腔表面质量降低,制品表面质量下降。模具再次使用时,应将模具上的油去除,擦干净后才可使用,有镜面要求的清洗压缩空气吹干后再用热风吹干,否则会在成型时渗出而使制品出现缺陷。

3.3.2 临时停机后开机,打开模具后应检查滑块限位是否移动,未发现异常才能合模。总之,开机前一定要小心谨慎,不可粗心大意。

3.3.3 为延长冷却水道的使用寿命,在模具停用时,应立即用压缩空气将冷却水道内的水清

除，用少量机油放入咀口部，再用压缩空气吹，使所有冷却管道有一层防锈油层。

3.3.4 工作中认真检查各控制部件的工作状态，严防辅助系统发生异常，加热，控制系统的保养对热流道模具尤为重要。在每一个生产周期结束后，都应对棒式加热器，带式加热器热电偶学用欧母进行测量，并与模具的技术说明资料相比较，以保证其功能的完好。与此同时，控制回路可能通过安装在回路内的电流表测试。抽芯用的液压缸中的油尽可能排空油嘴密封，以免在储运过程中液压油外泄或污染周围的环境。

3.3.5 在生产中听到模具发出异声或出现其它异常情况，应立即停机检查。模具维修人员对车间内正常运行的模具要进行巡回检查，发现有异常现象时，应及时处理。

3.3.6 操作工在交接班时，除了交接生产，工艺紧要关记录外，对模具使用状况也要有详细的交待。

3.3.7 当模具完成制品生产数量，要下机更换其它模具时，应将模具型腔内涂上防锈剂，将模具其附件送交模具保养员，并附最后一件生产合格的制品作为样件一起送交保养员。此外，还应送交一份模具使用清单，详细填写该模具在什么机床上，从某年某月某日，共生产多少数量制品，现在模具是否良好。若模具有问题，要在使用单上填写该模具存在什么问题，提出修改和完善的具体要求，并交一件未处理的样品给保管员，留给模具工修模时参考。

3.3.8 停机后须检查模具的表面是否有残留的胶丝,异物等将其清理干净后均匀喷上防锈剂,准确填写相关记录。

3.4 每季的例行检查：

主要是对放置两个月以上没有使用的模具进行清理维护。

3.4.1 打开模具,检查内部防锈效果,有异常情况,须重新进行防锈处理. 长期不使用的模具须涂抹黄油.

3.4.2 放回原位并作好记录.

3.5 模具的存放

应设立模具库，设专人管理，并建立模具档案，有可能的话要对模具实行计算机管理。模具库应选择潮气小通风的地方，温度应保持在 70%以下，若湿度超过 70%，则模具很容易生锈，模具应上架存放，注意防腐蚀，防尘等。要标上需要修理或完成修理、保养的标识。

四. 塑胶模具的维护管理要点

模具维护管理的重点，主要的维护项目为:

4.1 模具分型面,模穴，型心面等部位的清洁，

4.2 模具的运动部位的润滑，螺栓的松弛的紧固，

4.3 冷却水孔的防锈, 电器件的断线检查等

连续生产时应定期进行生产中维护，断续生产产品则在一个批量生产后一定要进行停机维护，使其在最佳保养状态。

4.4 模具维护应有日常保养进行和定期保养进行，都依照《模具维护与保养》进行，并以《模具保养检查表》确认并作业后，再将每一个模具生产记载于记录表上，这个记录是模具的履历记录，在以后的检查上有很大的帮助。维护上的要点在于，在固定的必要频率及时间下，认真执行模具的维护管理。并非发生事故后立即修护，而是要预防事故的发生。