惠州******有限公司		文件名称	小孔套位工艺作业指导书	文件编号	
使用部门	生产部	保密等级	★★★	页　次	Page 1 of 2

发行目的：

规范小孔套位模切过程的作业标准

适用范围：

针对于本公司所有小孔套位模切的产品

工艺定义：

小孔套位工艺通常需要两个或两个以上的模具完成，我们按照A,B,C,D，，来区别模具对应工序的先后顺序，

一般A模用来切定位孔，其他模具上装定位针套切完成整个模切的过程

作业步骤：

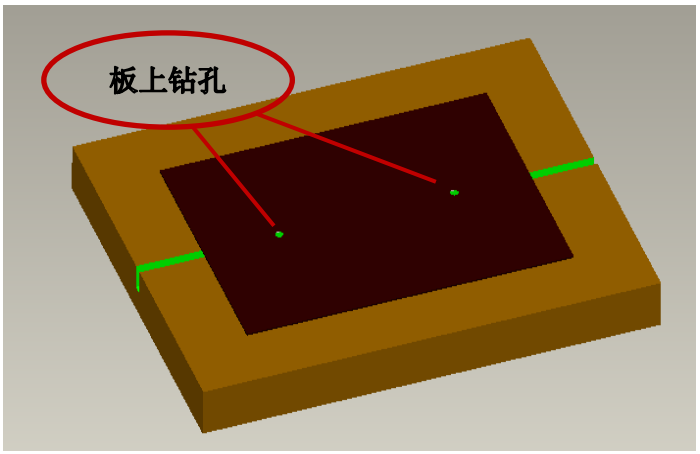
1.前工序模切

A模按照一般普通工艺模切，模切过程中注意跳距的稳定性，以及左右摆动的幅度不要过大尽量控制在1MM

之内，第一次模切完成后需要排废或复合其他材料，待第二次套位模切

2.取垫板打孔

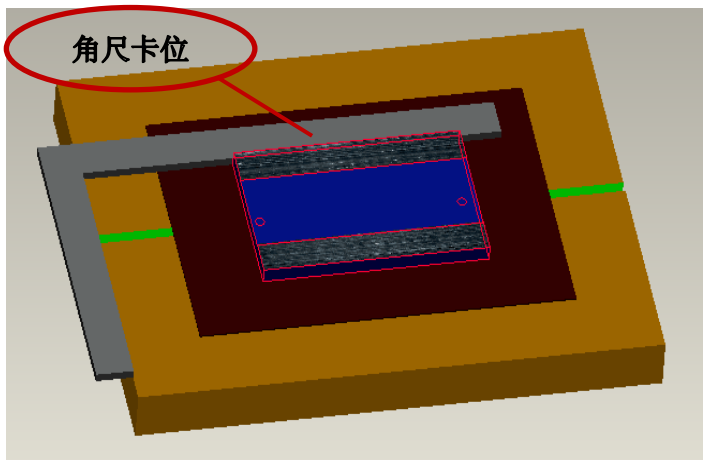
按照B模具外形尺寸长加40MM，宽加30MM，剪一块1MM厚度的环氧树脂板，对准模具上的定位针钻一个通孔，然后用双面胶平整的粘贴在下模板上，注意树脂版上的孔要对齐下模板上槽的位置



版本	修订履历	日期	制定	审核	核准
A0	初次发行	2013.03.09	lison		
A1					
A2					
A3					

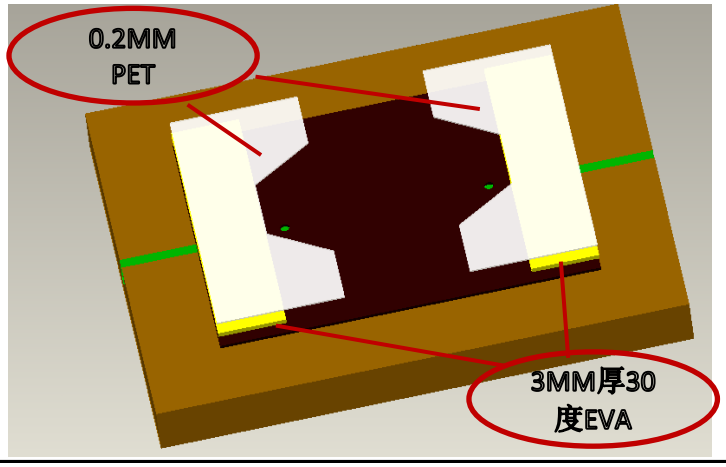
3.装模

将B模对准树脂板上的孔位平放在上面，用角尺卡正模具的边，模具的背面粘上双面胶带揭掉离型纸，将上模台点动到最低状态，将模板装入模腔内，再慢慢的加压力直到上模台粘住模具，再减压拉出上模台，用角尺将模具再一次卡正后粘牢，最后就可以装入模腔按照工艺要求调解压力了



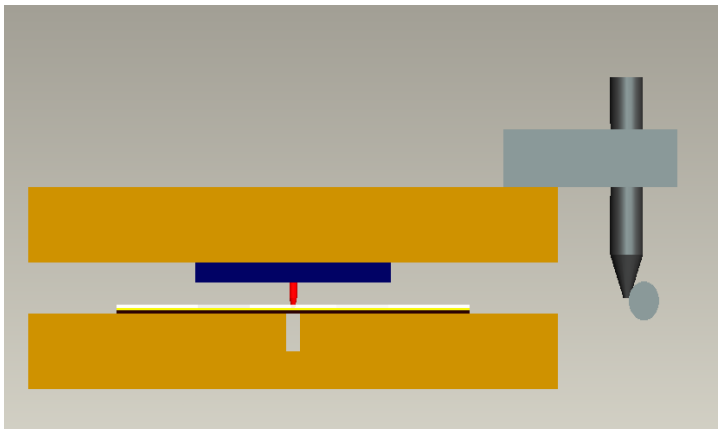
4.下模台装定位卡

上面将模具压力调好后，下模板上我们可以做一些卡位的治具，将30度左右的2-3MM厚度的泡棉双面背胶，一面贴在树脂板上，两块泡棉贴在板上的距离要看材料的宽度决定，一般比材料宽3MM，如果太窄的话在模切的时候材料不能自由的左右摆动就会影响套位精度，然后在泡棉的上面贴上一层0.2MM透明PET，按照右图裁剪（具体按照实际产品而定），这个PET的作用是套位模切过程中，有效的将材料从上模定位柱中脱下来



5.调节顶针的高度

上述步骤完成后，就调节顶针的高度，这个高度不是随意调的，有的人觉得只要切的时候拉料轮悬起来就可以了，其实不然，我们了解套位的工艺就明白这个顶针的作用，即定位柱的锥形部分套入材料的一刻，压料轮同时悬起，保证材料可以自由摆动来纠正孔位套入定位柱来完成模切，如果顶针过高则拉料轮抬起时，模具已经将料压死无法摆动，如果顶针压的过低则拉料轮抬起时，定位柱还没有套住材料的孔位



版本	修订履历	日期	制定	审核	核准
A0	初次发行	2013.03.09	lison		
A1					
A2					
A3					