

浙江快速换模工具订做费用

生成日期: 2025-10-09

在快速换模中，器具、仪器、道具的储存不要以功能放置，而以不同的产品或模具制作专门箱子放置、予以组套化较佳。设立查核表，协助检点所需器材是否齐全、编定标准切换程序表，并且区分作业，实施编组。快速换模是精益生产体系的重要组成部分之一。在小批量、多品种的市场情形下，若又采用了连续流的生产线，加之均衡生产需要频繁换模，此时若不能实施快速换模，则生产线的效率损失会较为严重。有必要每月对换模时间损失比例予以统计，以令相关人员明白其浪费的严重程度。换模动作可分为两大类：内部设置（在线设置）、外部设置（离线设置）。内部设置即必须停机才可以进行的设置；外部设置即不需要停机就可以进行的设置。在快速换模中，要完全取消作业转换操作。浙江快速换模工具订做费用

快速换模的功用是在于可快速的更换模具，而换模具时需要高效率的速度、精确的精度及可靠的安全度。快速换模系统使用的途径也非常的普遍，其价值可以体现在：设备对于注塑机企业来说，可以和注塑机一起来销售，形成一个整套的设备。也可以用在做模具的企业，因为做模具的企业都是量少样多，换模次数会很高，时间就会浪费很多，但把换模具的时间省下来就可以把生产量提高，仓库也可以没有那么多的库存量。还可以用在生产厂商，提高生产效率，减少人工的劳作、耗时，为企业达到利润较大化。快速换模的要求，不需要工具，普通操作工就能进行，没有调试时间，清楚而清晰的指导书，部件上清晰的色标和标记、设置点、并且文件化，部件储存在现场，包括使用部件推车。浙江快速换模工具订做费用进行快速换模的基本方法，尽量将内部时间转换为外部时间，缩短停机换模时间。

在快速换模中，要想做好良好规划，可以把模具上架并全部予以标识，以便容易识别；模具全部放在离冲床较近的位置；为模具配套适合的搬运工具（叉车、航车、量身定做的模具车等）；设计较优的搬运与步行路径；安排好每台冲床的主换模工、副换模工；准备好换模作业指导书（含流程图）；将生产原辅料/备件予以定置和标识等。所谓道具，就是特殊、有针对性的工器具。适合的道具可明显提高换模效率、安全性。例如拆装有些冲床的上模时，换模工需要倒着看上模的螺丝位置，非常不便，但若在上模的下方放一块镜子，换模工就可方便而又准确地看到螺丝位置了。

进行快速换模时，前模的螺丝要等下模的拉杆拿掉以后才可以拆。假如下模带中子的，一定要先把中子放置进去以后，关掉中子启动程序才可以合模。如果下模有复位弹簧的，要模具在开模状态先拆掉弹簧，用塑料袋装起来。才可以合模。拆掉顶杆监控线并把短接开关连接好。拆掉水管或油管，并按规定放好。用气鎗对模具的冷却水路进行清洗，防止下次生产时有水垢产生水路堵塞。滑块上有水管连接的要在关模情况下拆水管。工作结束以后，用行车吊模具时要注意安全，在锁模区内一定要慢速，吊环的深度要旋到位，决不允许撞击到设备或者机械手。装模前要先检查模具的铭牌，特别是前面的五位数一定要与计划表上的完全一致。通知配料员把烘干的材料准备好。快速换模中的切换基本过程为百分之三十准备和清理。

在快速换模中，要排除调整的浪费，在方法上要掌握住标准不动的法则，换句话说，在机器上已经设定好的标准，不要因为更换模具，而又变动。做法上可把内作业的调整动作移到外作业，并事先做好设定的动作；也可以勿拆卸整个模具，保留模座，只更换模穴的母子式构造方式来消除模具的设定动作；或可采用共用夹具的方式，以双组式的方式来做切换动作，即一组正在加工中，另外一组备材已经设定好了，切换时只需旋转过来即可立即达到切换的目的。模具的高度标准化，也可以节省调整冲程的动作。又如射出成形机必须根据多使

用的模具，调整设定数个不同冲程或条件，调整时可设定一个样板，套上去用手一拨即可全部同时设定好。在快速换模中，首先分析是要调整什么，是调整位置还是调整尺寸，然后分析调整的原因。浙江快速换模工具订做费用

快速换模中的内换模主要包括模具拆卸、顶杆调整、模具对准、模具固定、首件检验等工作。浙江快速换模工具订做费用

在快速换模中，螺丝真正发挥上紧的功能只有后一圈而已。因此，改善的较佳对策就是要消除使用螺丝的固定方式。要有与螺丝不共戴天、必欲去之而后快的心态。比方说可用插销、压杆、中介夹具、卡式插座、轴式凸轮锁定、定位板等等的方式，来取代使用螺丝固定。切换动作是因为产品不同而必须更换不同之模具或工作条件。因此也必须作调整的动作，设定新的标准。调整的动作通常需要花费整个切换时间的50%-70%左右，而且调整的时间长短变异很大，运气好时，一下子就调整好了，运气不好时则需花费数十分钟，甚至数小时的情形，也常可看到。对于调整的动作，必须先有调整也是一种浪费，要以排除调整洞作为改善的目标。浙江快速换模工具订做费用