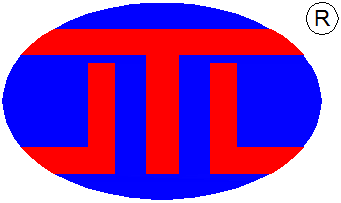
** 苏州嘉泰隆模具有限公司**

**Suzhou JoTyLong Tooling Co.,LTD**

会 议 纪 要

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 会议类别 | | 管理工作例会 质量专题会 技术评审会 专题会 全员大会 | | | |
| 会议主题 | | 钳工技能培训 | | | |
| 主持部门 | | 生产部 | 主持人 | 王涛 | |
| 会议时间 | | 2016-05-27 18:00-19:00 | 会议地点 | 三楼会议室 | |
| 参会人员 | | 全厂所有钳工 | | | |
| 缺席人员 | | 吴小明（请假） | | | |
| 一、发言摘要： | | | | | |
| 发言人 | 摘 要 | | | | 责任人 |
| 王涛  何志武  李勇 | 一、做镶件的优点：  1、方便模具的修改，将经常修改的地方做成镶件，这样在产品有改动时候，模具上只需要修改镶件即可，甚至可以多做几个留备用，以提高工作效率。  2、利于排气将模具需要排气的地方做上镶件，可利用镶件间的配合间隙来排气。  方便模具的加工模具中一些加强骨位和深孔，将这些位置设计成镶件可以大大降低加工的难度。  3、可降低生产成本对模具中不便于加工的骨位和槽等特征做成镶件可以避免使用电极加工，从而降低加工成本。（只对那些复杂和难以加工的位置）  4、增加模具寿命一般情况下，模具设计镶件的情况下往往都容易损坏些地方，一旦镶件损坏，只要替换便可继续使用模具，以达到延长模具的寿命  二、配镶件步骤（扁顶和斜顶）  检查→检测→加工R角→加工排气  三、做镶件模具存在的弊端  1、增加模具装配难度，工作量加大  2、镶件周围容易走飞边，降低产品质量  3、产品外观会留下夹线  4、太多镶件结构会影响模具冷却水路的设计以及模具型腔的强度  一、模具的基础信息要留意，关注，需要总结经验，对自己职业生涯提升有很大帮助。  二、配镶件之前镶件孔一定要清洗干净。  三、2016年6月15钳工四组培训，2016年6月底（周五）钳工一组培训   1. 镶件装拆，大型模具从正面拆装 2. 线割配镶件，第一时间安排检查、测数据、再配 3. 方形孔块规测量，位置度测量 4. R角扁顶全部磨床加工，尽可能避免手工加工 5. 16063/16064/16065/16069 平面禁止有锉刀纹，耐磨片NC开油槽，没有倒角位置返工；NC倒角禁止手工倒角 6. 要注重经验累积，不断地总结 7. 镶件检测：孔检测无误后再配，清洗，目视有无台阶 | | | | 全员 |

阅知形式: 书面传阅 网络电子档传阅 公布