



案例研究

借助 UNILOY 模具维护维修
与 R&R 计划

延长设备正常
运行时间

背景

在制造业领域，设备正常运行时间至关重要。设备及零部件的日常磨损可能导致停机、生产效率降低、产能减少，甚至造成业务损失。Uniloy 与客户携手合作，共同应对模具维修周期长、维护成本波动大以及生产中断等挑战。



UNILOY®

策略

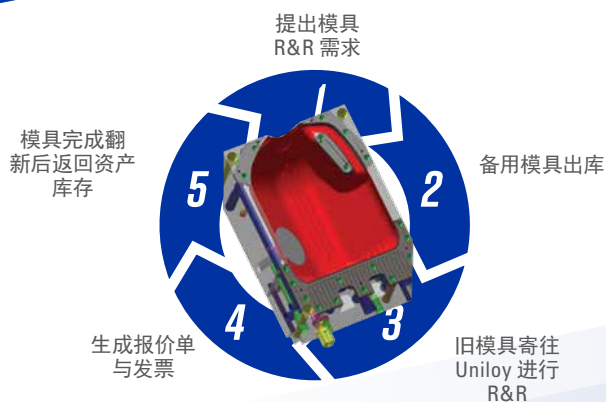
为最大限度延长客户设备正常运行时间、确保维护成本可预测，并持续交付更高质量的产品，Uniloy推出了模具维护维修与翻新（R&R，即 Repair and Refurbish）计划。该计划的核心是为客户预先储备一套已完成维修与翻新的模具。当客户现场模具因长期使用出现磨损、最终需要维护时，我们会立即将储备的维修翻新模具发往客户现场，从而减少甚至避免停机时间，帮助客户持续稳定生产高质量产品。这些模具均采用标准化设计，可灵活应用于客户的任何生产地点。客户将磨损的模具寄回后，我们会对其进行维修与翻新，使其恢复可用状态，为下一次周转做好准备，形成可持续循环。

成果

通过模具维护 R&R 计划，客户能够快速用维修翻新后的模具替换磨损模具，减少甚至避免停机时间。由于无需等到模具必须进行大规模维修时才停用，客户的整体维护成本得以降低，且能更精准地预测未来的维护支出。我们还会协助客户统一管理跨区域的模具资产，让客户清晰掌握各生产地点的模具更换情况及更换频率。Uniloy 模具维护 R&R 计划有效缩短了模具维修与翻新的周期，最大限度提升了客户设备的正常运行时间、生产效率与运营效能。

UNILOY 15 步模具修复流程

1. 检查所有瓶口环：核查高度、合模线，重新组装并校准。
2. 检查并记录所有尺寸数据。
3. 拆卸、清洁并评估模具型腔状态。
4. 检查所有冷却水路。
5. 修复所有合模线并重新修锐。
6. 更换所有定位销、衬套及 O 型密封圈。
7. 打磨分型面表面及模具背面，去除受损材料。
(目前我们采用激光焊接修复分型面，不再对分型面进行打磨。)
8. 重新匹配分型面。
9. 重新切割并清洁分型面上的所有排气槽。
10. 重新切割所有飞边槽及顶针板沉孔。
11. 重新组装模具。
12. 对型腔表面进行喷砂处理。
13. 安装垫板。
14. 对模具半模进行水路测试，确保无任何渗漏。
15. 记录所有最终尺寸数据
(每半模具总闭合高度为 5.432)。



“
最大限度延长设备正常运行时间。维护成本可预测，交付更高质量产品。
”

UNILOY®

体验 UNILOY 带来的变革

877-UNILOY1 | uniloy.com

