



| | |
|--------|-------------|
| 文件编号 | YW-JYZX-005 |
| 版本号 | A/0 |
| 制/修订日期 | 2017/6/28 |

设计部DFM使用标准说明书

部门：模具部设计科
作成：罗敦涛
审批：严永满

修订变更栏

[illegible]

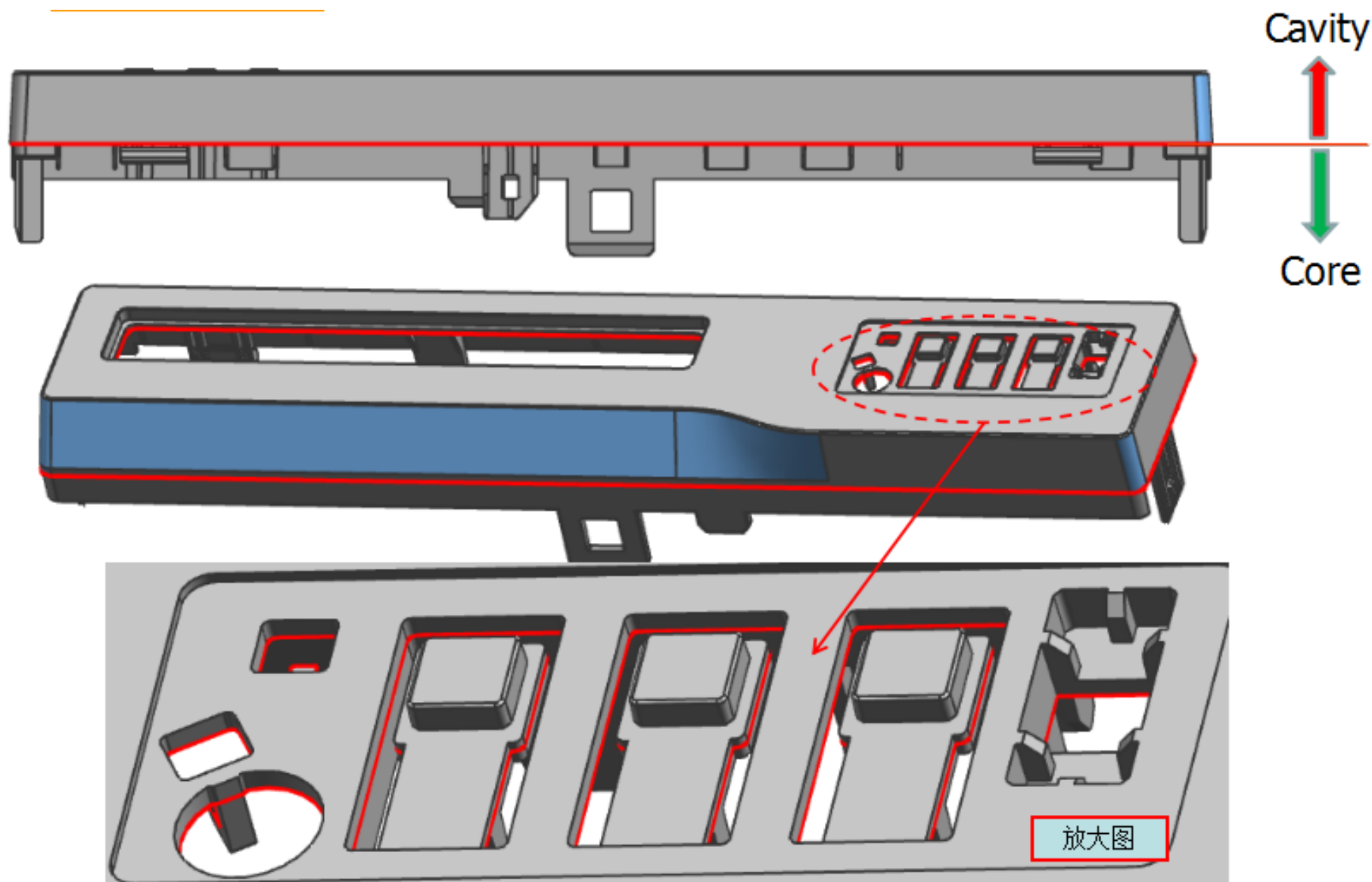
业务标准流程图

| 业务标准名称 | 模具设计DFM制作流程 | | 部 门 | 模具部 | 从接收到履行所需的周期时间 | 20H小时以内 |
|--------|-------------|-----------|------|--------|--|---------|
| NO. | 流程 | 主导部门/责任人 | 关联部门 | 输出 | 主要内容 | |
| 1 | 营业接单 | 营业部 | | 客户订单 | 价格，纳期，客户要求等 | |
| 2 | 设计策划 | 模具部/设计/工程 | | 图纸交接记录 | 1.设计策划者对模具难易程度分析；2.客户要求说明；3.根据以往经验判定进胶位置；4.模具结 | |
| 3 | 设计担当 | 模具部/设计/工程 | | DFM报告 | 1.根据客人要求详细分析报告给客人确认。 | |
| 4 | 模具基本信息填写 | 模具部/设计/工程 | | DFM报告 | 详见报告表内容 | |
| 5 | PL线制作 | 模具部/设计/工程 | | DFM报告 | 1.产品最大外形面上；2.外观面上有夹结需经客人同意；3.尽量简化分型面，方便加工；4.分型面段差说明；5 | |
| 6 | 进胶位置确定 | 模具部/设计/工程 | | DFM报告 | 1.根据以往经验判定进胶位置；2.开临时检讨会确定；3.模流分析确认与评估。 | |
| 7 | 拔模角度分析 | 模具部/设计/工程 | | DFM报告 | 1.了解产品表面要求；2.了解产品特性要求；3. | |
| 8 | 倒扣及脱模方式分析 | 模具部/设计/工程 | | DFM报告 | 1.倒扣最合理的脱模方式；2.了解产品的功能确认是否可简化脱模方式。 | |
| 9 | 顶出分析 | 模具部/设计/工程 | | DFM报告 | 1.顶杆布置在客人禁止区域外；2.了解产品功能；3.骨位边；4.尽量大。 | |
| 10 | 胶厚分析 | 模具部/设计/工程 | | DFM报告 | 1.了解产品的功能是外观品还是内部件；2.骨位是好不要超产品主体胶位的2/3，最好是1/2；3.尽量避免胶厚不均匀； | |
| 11 | 问题点分析 | 模具部/设计/工程 | | DFM报告 | 1.产品不能出模及对策；2.产品可能出现的潜在缺陷同客人检讨，并尽量避免；3. | |
| 12 | 产品公差分析 | 模具部/设计/工程 | | DFM报告 | 1.公差评估可否可以做到；2.变形度预估；3，产品材料特性了解； | |
| 13 | 模流分析 | 模具部/设计/工程 | | DFM报告 | 1，用模流软件再次进行评估进胶并确认。 | |

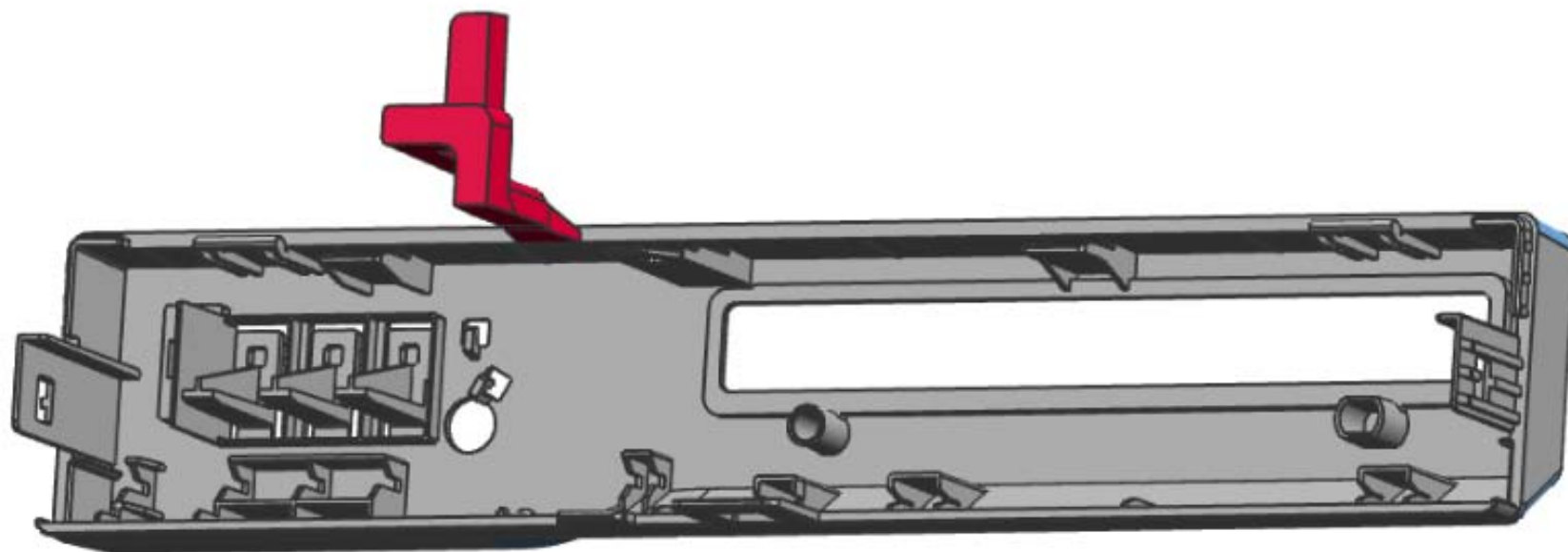
步骤：1、模具基本信息填写

| | | | |
|------------------------|-------------|---------------------------|-------------|
| Customer Name 客户名称: | 船井 | Surface Qualitg 表面要求: | 前模高光, 后模省光 |
| Project Name 项目名称: | E6TOOUH | Mold Size. 模具大小: | |
| Part Name 产品名称: | FRONT PANEL | Mold Type 模具形式: | 大水口两板模 |
| Part Material 产品材质: | PS | Cavity Material 前模材质: | S136 |
| Shrinkage 缩水率: | 1.005 | Core Material 后模材质: | S136 |
| Cavities 模穴数: | 1*1 | Injection Machine 成形机: | 160T |
| Runner Type 流道类型: | 冷流道 | Cycle 周期: | 40 |
| Gate Type 浇口类型: | 侧滑块进胶 | 产品尺寸: | 250*48*38.8 |

步骤：2、产品分型线

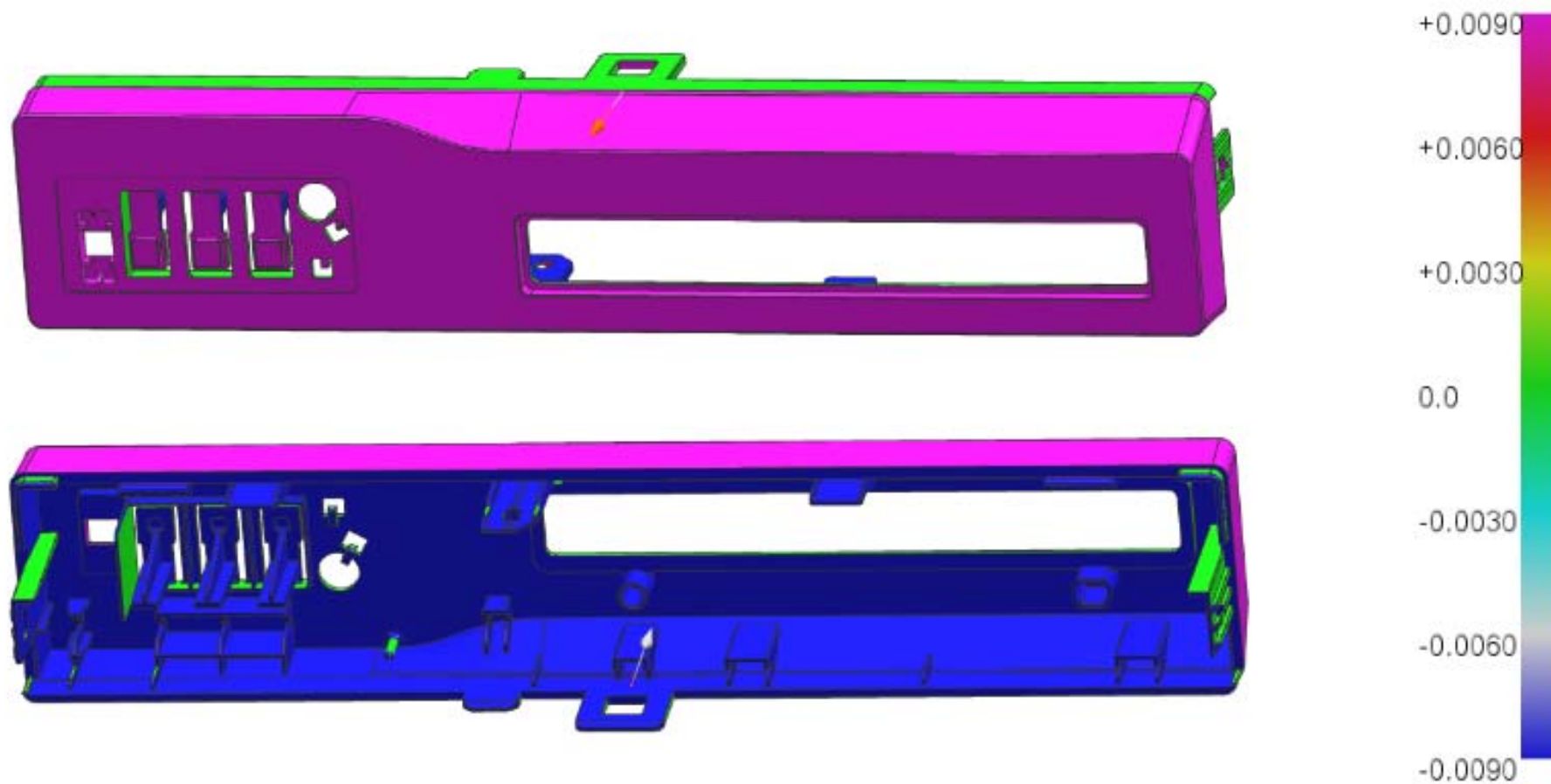


步骤：3、进胶排位

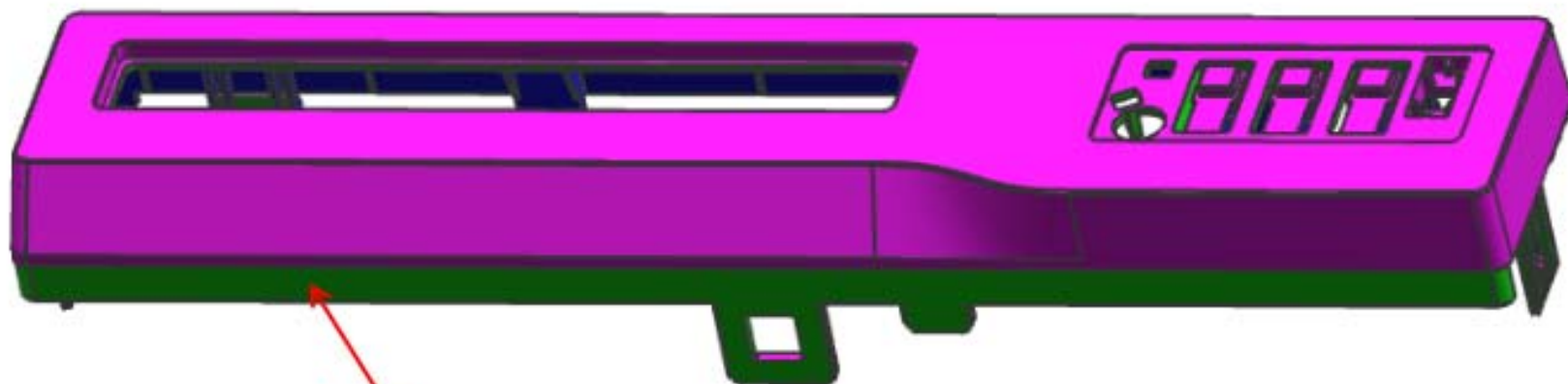


流道说明：流道尺寸7*6
潜滑块一点进胶
浇口尺寸：1.6*10

步骤：4、出模角分析

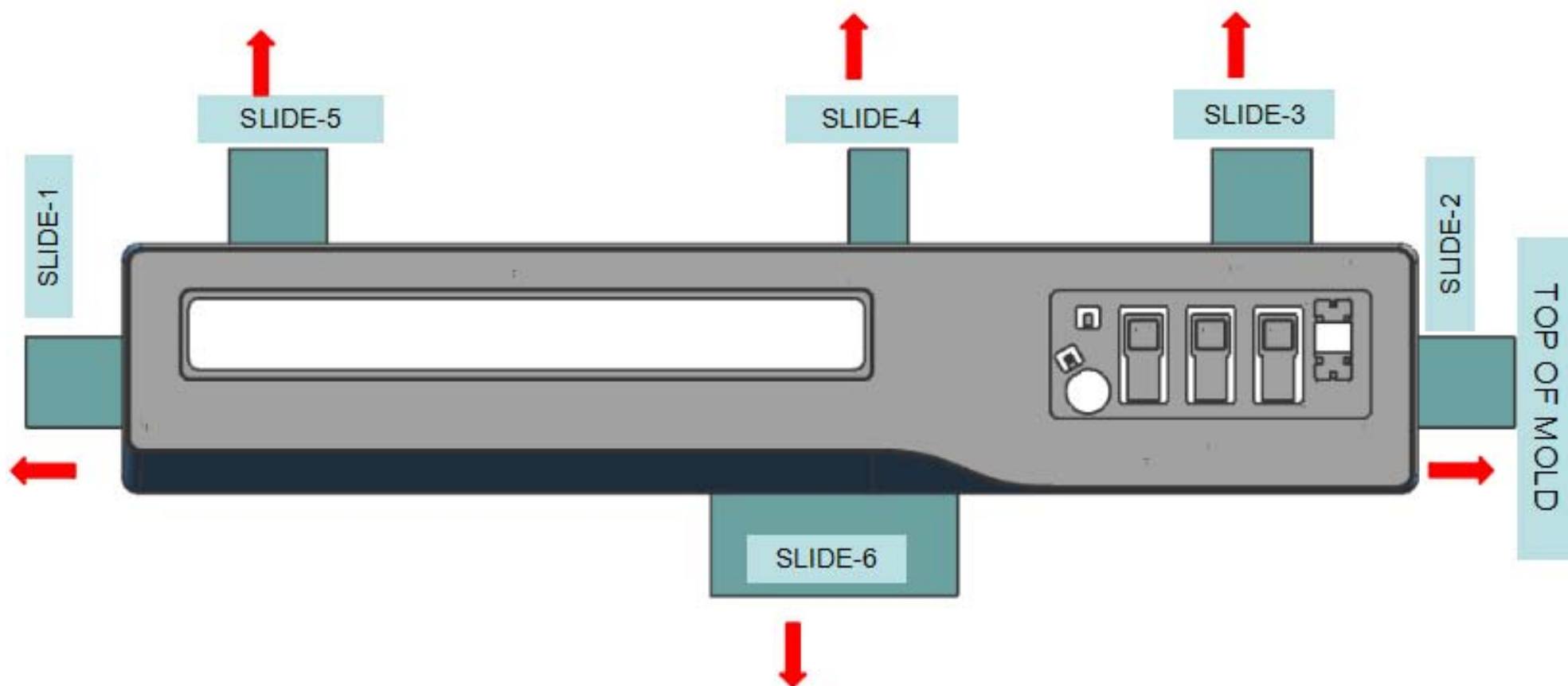


步骤：5、产品结构分析

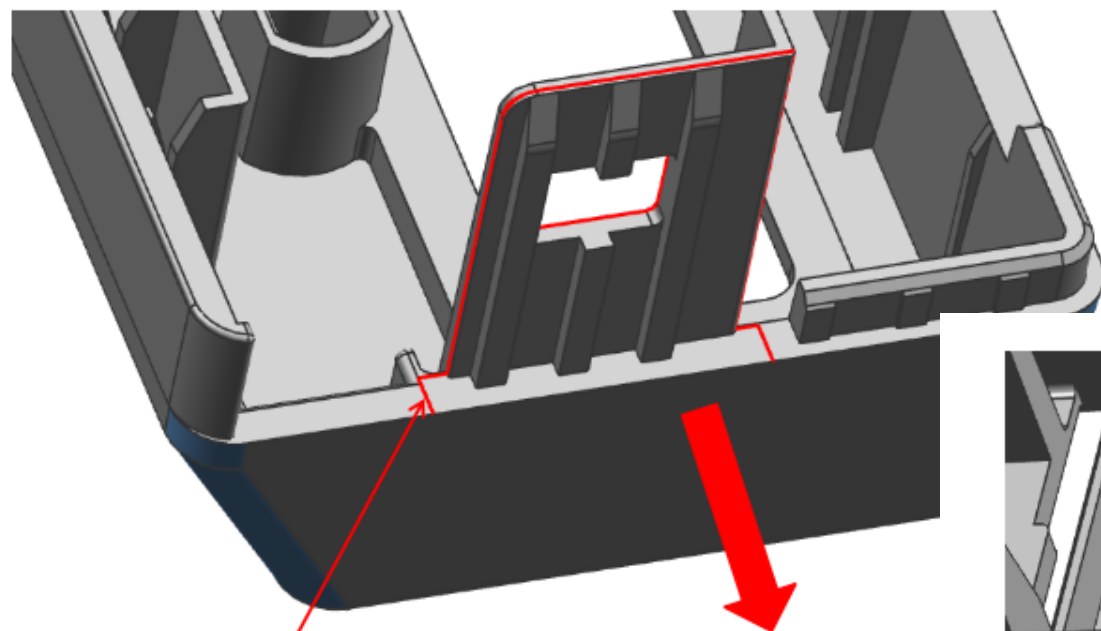


描述：此绿色面出后模无拔模角，建议单边减胶拔模 0.5° ，肉减0.2MM

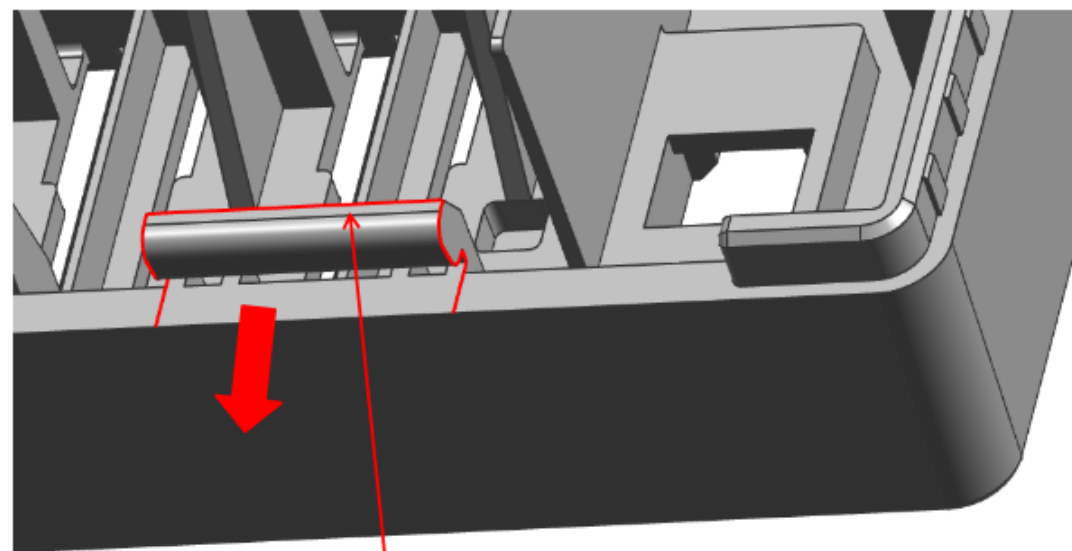
步骤：6、模具结构排位



步骤：7、1滑块结构图

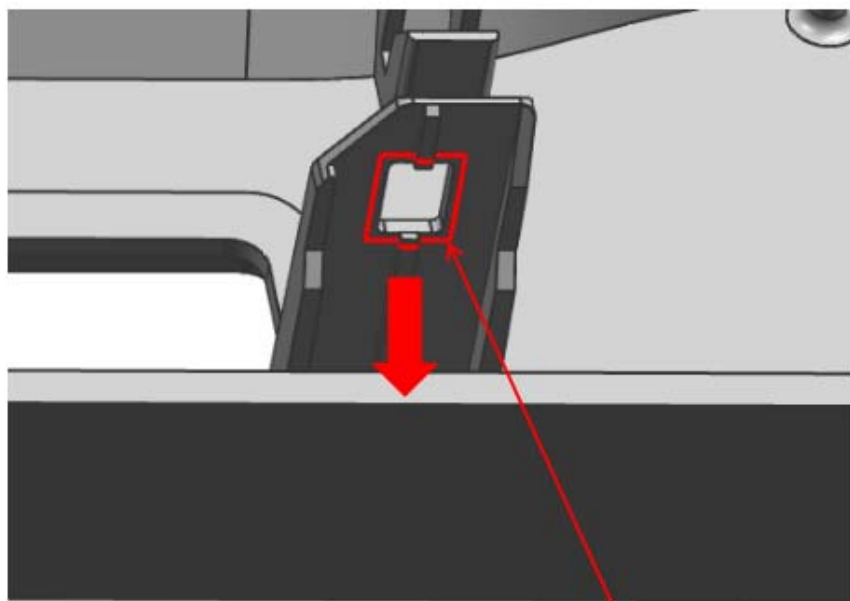


SLIDE-1分型线
产品另一端SLIDE-2分型与之一样

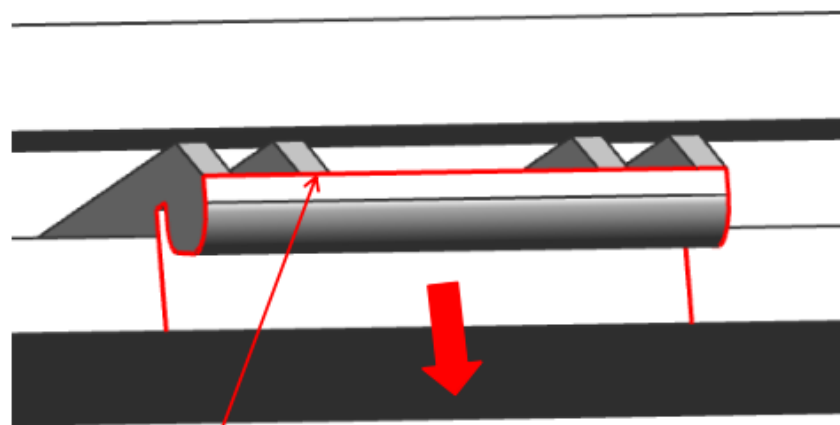


SLIDE-3分型线

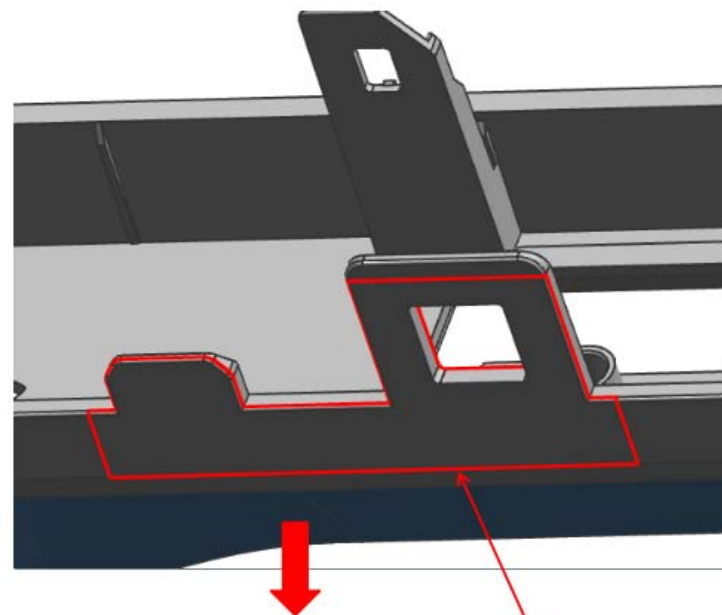
步骤：7、2滑块结构图



SLIDE-4分型线



SLIDE-5分型线



SLIDE-6分型线

步骤：8、顶针排布



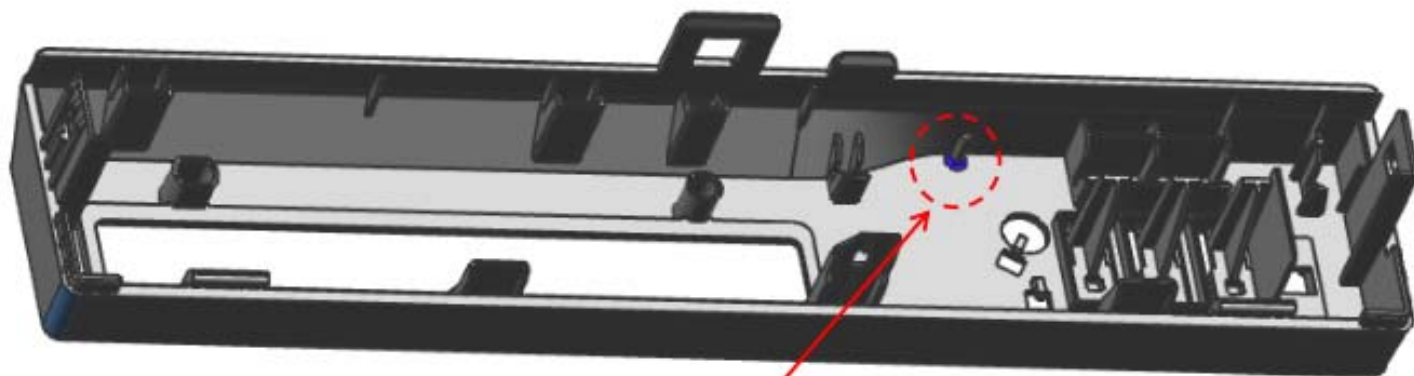
| | |
|--|-----------------------------|
| | 圆顶针 $\varnothing 3$ 共11支 |
| | 圆顶针 $\varnothing 4$ 共9支 |
| | 圆顶针 $\varnothing 5$ 共19支 |
| | 双节圆顶针 $\varnothing 1.5$ 共1支 |
| | 双节圆顶针 $\varnothing 2$ 共3支 |
| | 扁顶针 1×4 共3支 |
| | 扁顶针 3×4 共2支 |
| | 扁顶针 1.5×5 共5支 |
| | 扁顶针 2×5 共2支 |

步骤：9、产品缩影风险评估

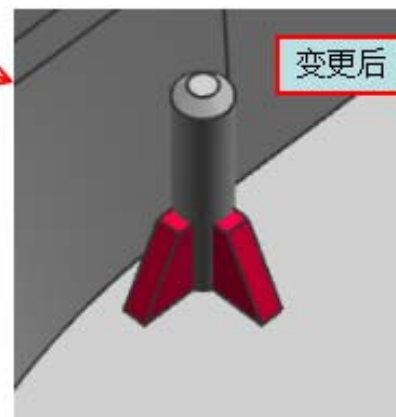


产品走胶均匀

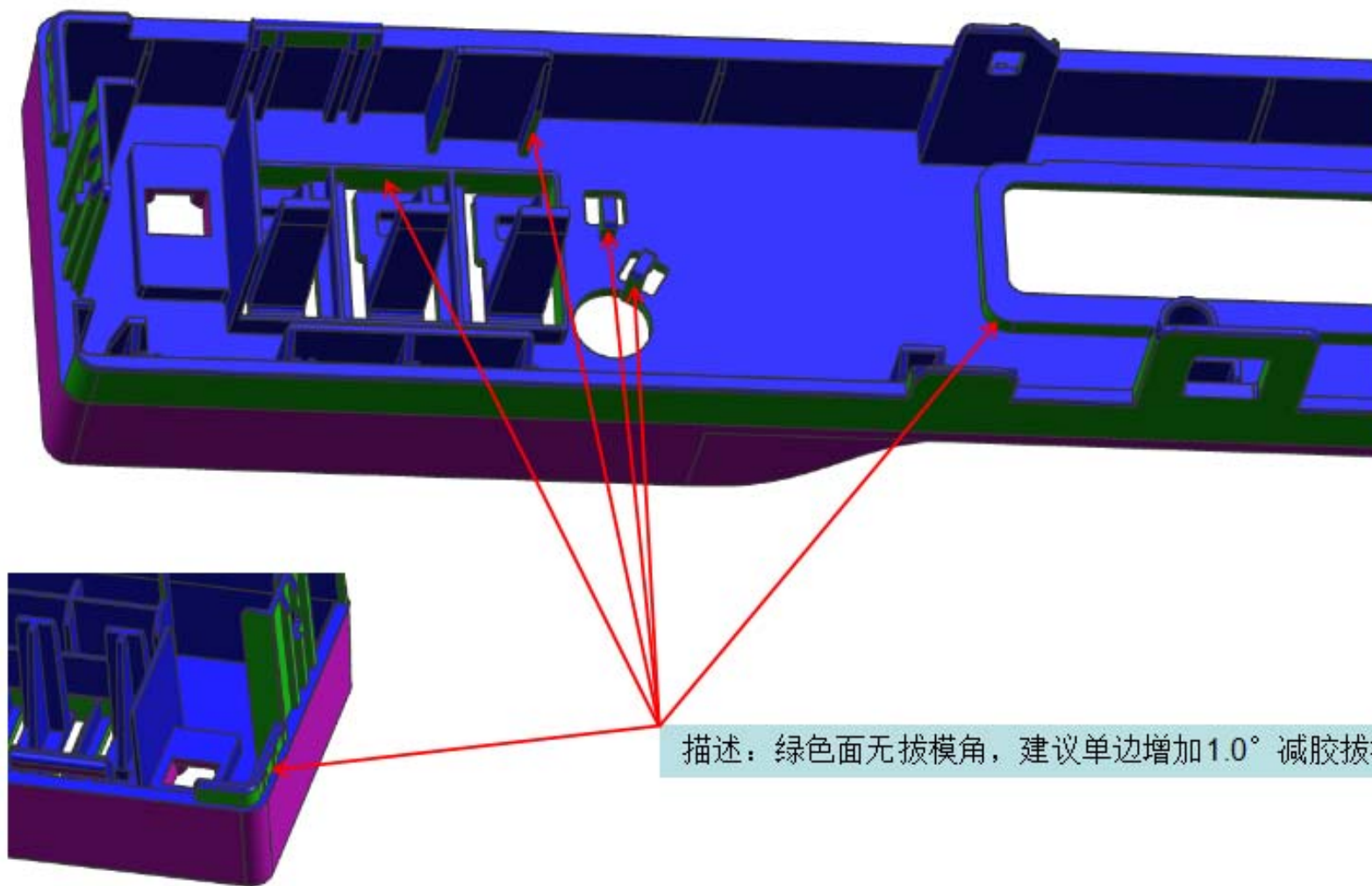
步骤：10、1产品建议



描述：产品表面厚2MM，柱子直径为2MM,表面有缩影风险，建议将柱子改为直径1.5MM，蓝色面R角有可能造成表面缩影风险，建议改成三角筋形式（如图变更后）



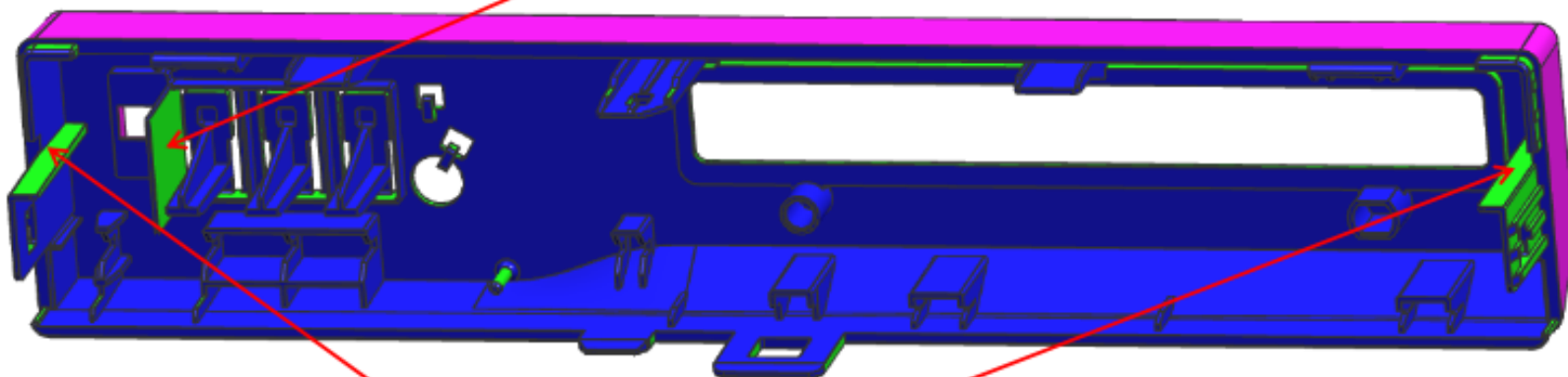
步骤：10、2产品建议



描述：绿色面无拔模角，建议单边增加 1.0° 减胶拔模。

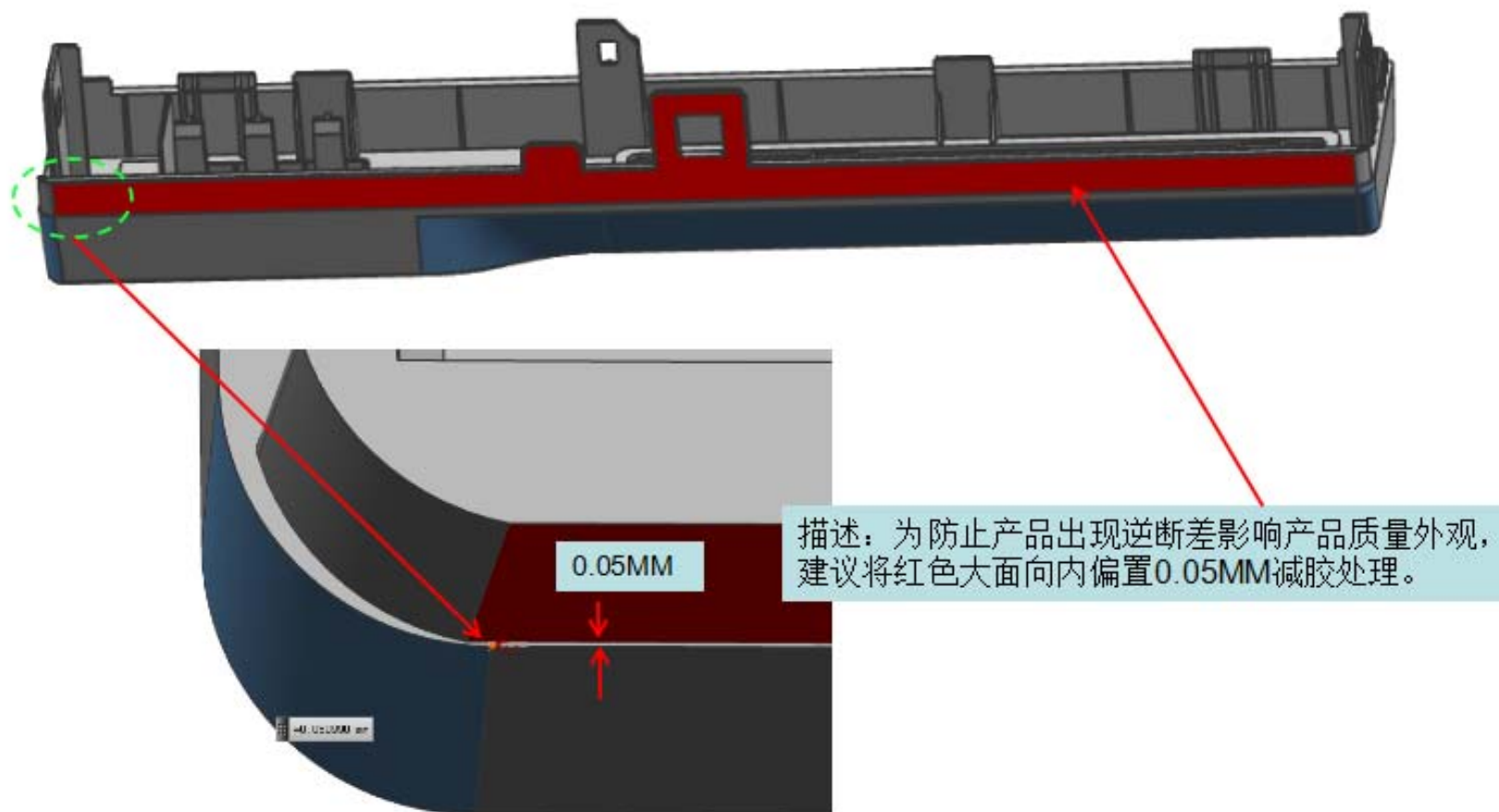
步骤：10、3产品建议

描述：此绿色面出后模无拔模角，建议单边减胶拔模 0.5° ，肉减0.15MM

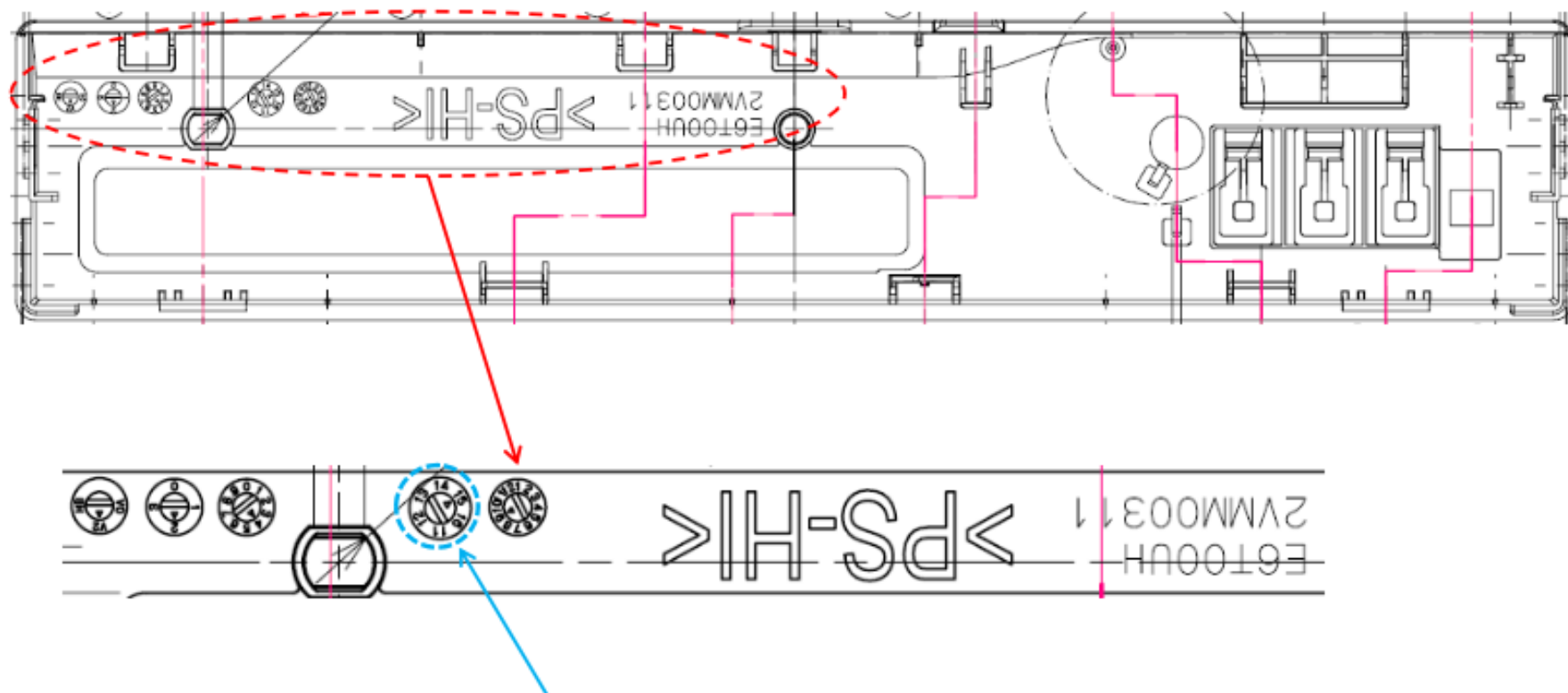


描述：此两端绿色面出后模无拔模角，建议单边减胶拔模 0.3° ，肉减0.17MM

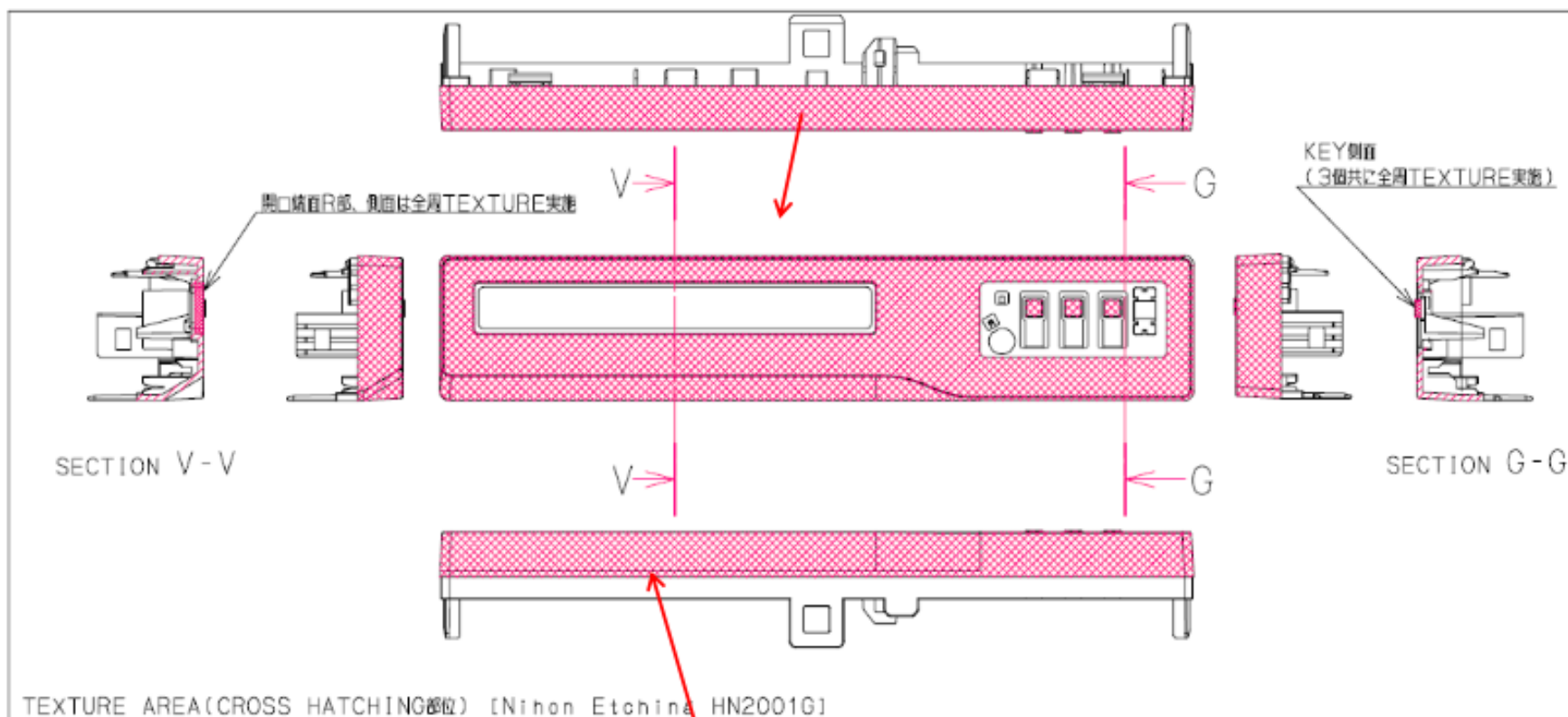
步骤：10、4产品建议



步骤：11、产品刻字要求

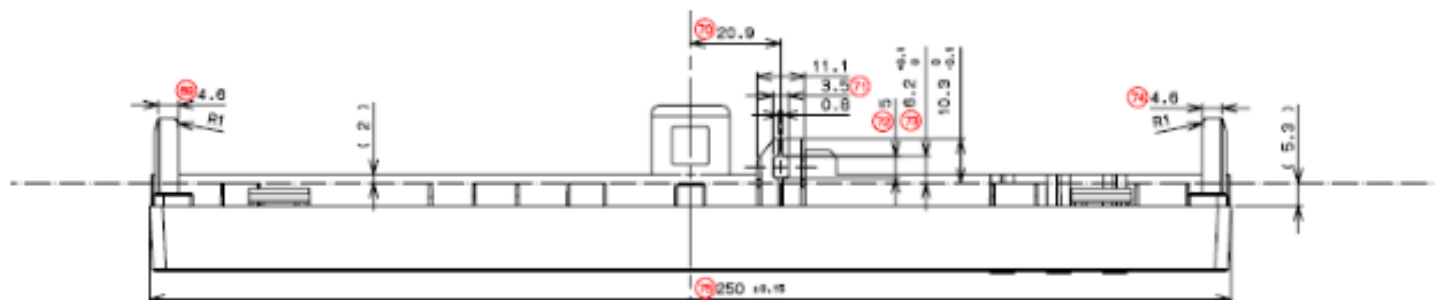


步骤：12、产品外观

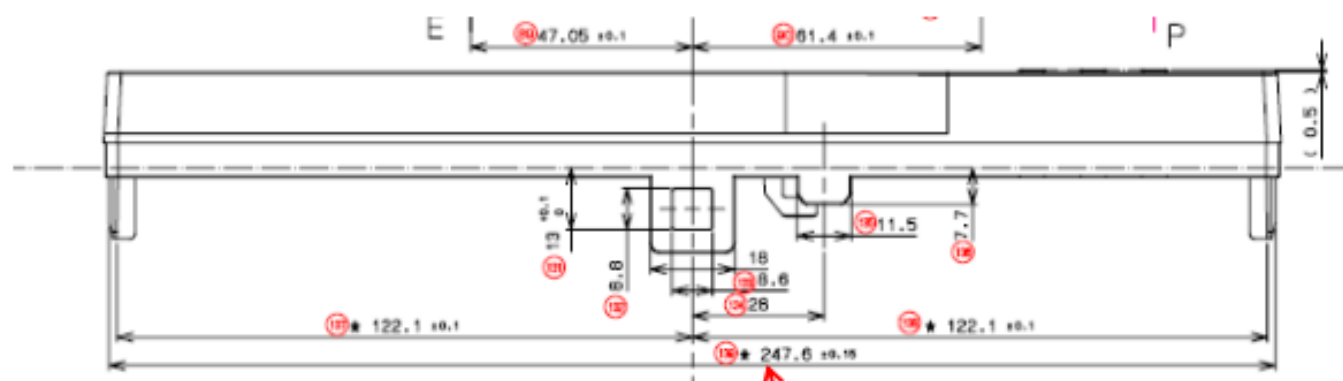


描述：请确认产品前后模外观面要求

步骤：13、公差要求



建议更改为 250 ± 0.25



建议更改为 247.6 ± 0.20