



文件编号	YW-MJSJ-009
版本号	A/0
制/修订日期	2017/5/20

设计部DFM业务标准说明书

部门：模具部设计科
作成：何 敏
审批：李新春

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



YEJIA 东莞烨嘉电子科技有限公司

Design For Manufacture Report

1、模具基本信息

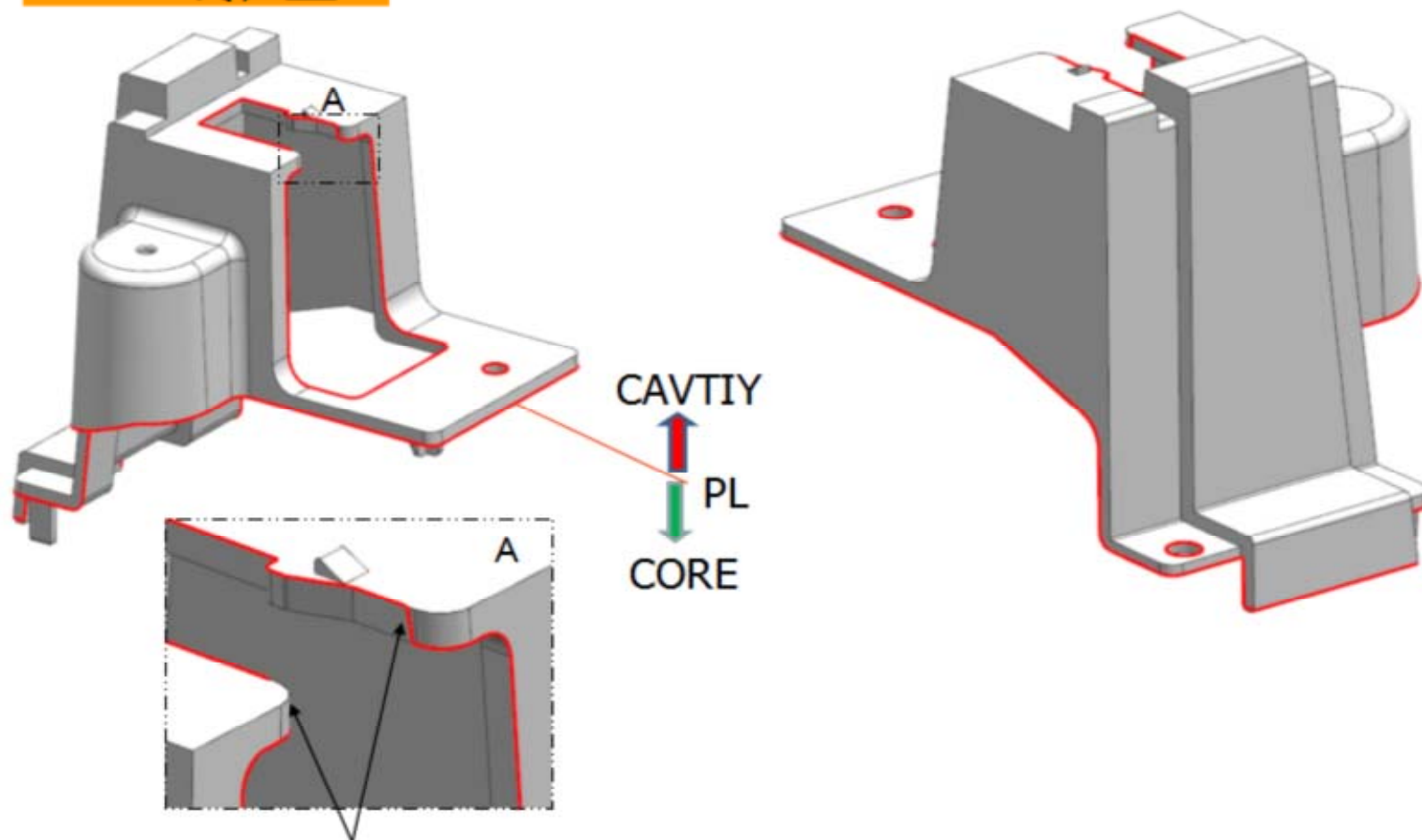
Customer Name 客户名称:	船井	Surface Quality 表面要求:	日本エッチングHN2003S相当
Project Name 项目名称:	A65RZIH	Mold Size. 模具大小:	***
Part Name 产品名称:	2EMM00791	Mold Type 模具形式:	3板模
Part Material 产品材质:	PS-VO	Cavity Material 前模材质:	S136H
Shrinkage 缩水率:	***	Core Material 后模材质:	S136H
Cavities 模穴数:	1X1	Injection Machine 成形机:	120T
Runner Type 流道类型:	冷流道	Cycle 周期:	
Gate Type 浇口类型:	潜进浇	产品尺寸:	59.4 X 80.6 X 70.2

步骤：2、产品分型线

YEJIA 东莞烨嘉电子科技有限公司

Design For Manufacture Report

2、PL线位置



10度插破，前模凹段差0.2以内。

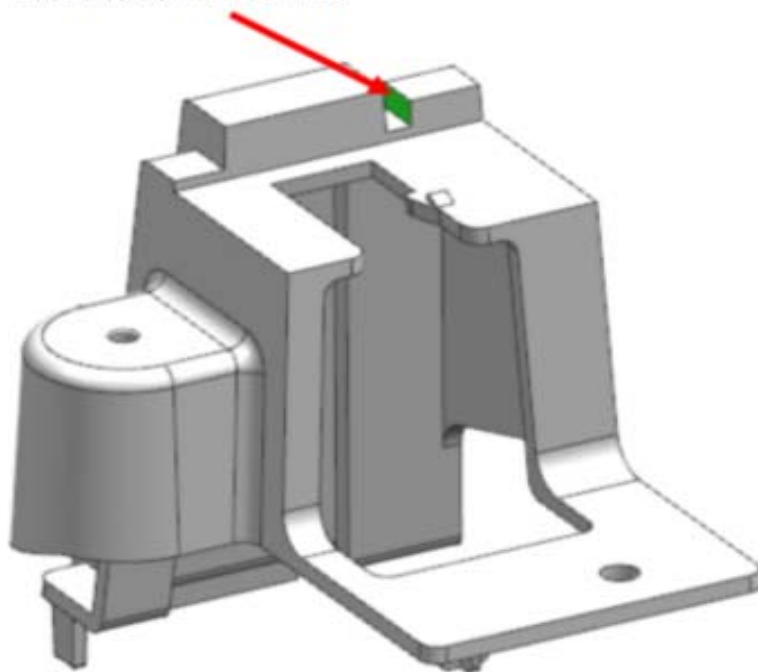
步骤：3、产品拔模

YEJIA 东莞烨嘉电子科技有限公司

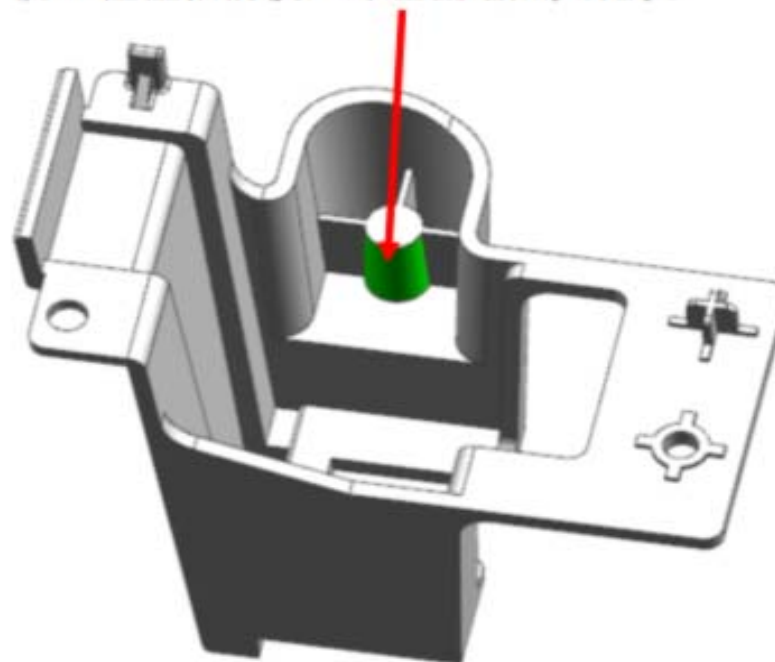
Design For Manufacture Report

3、部品拔模

绿色直面以根部减胶拔模3度，
端部减胶0.15mm。

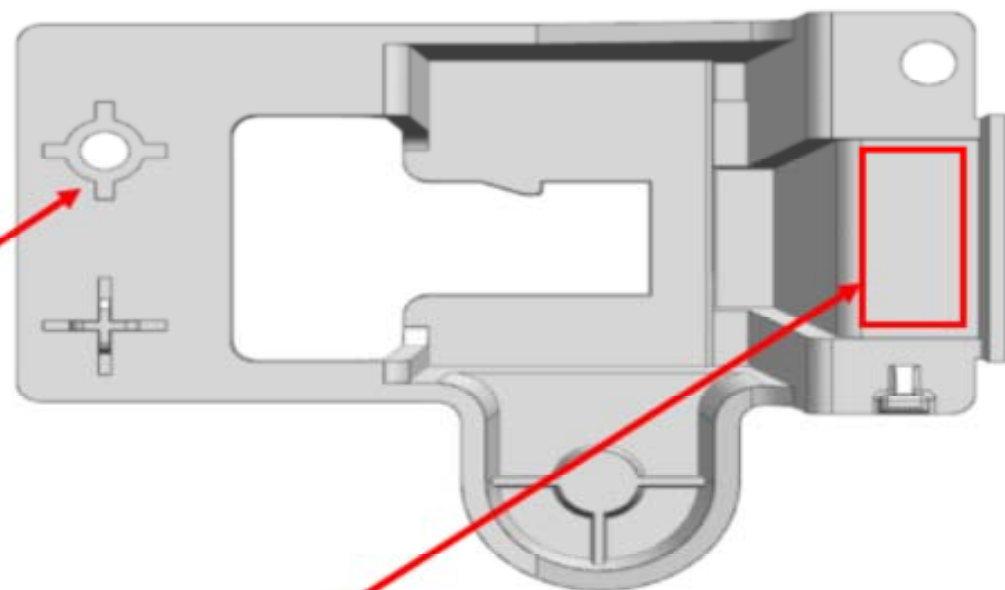
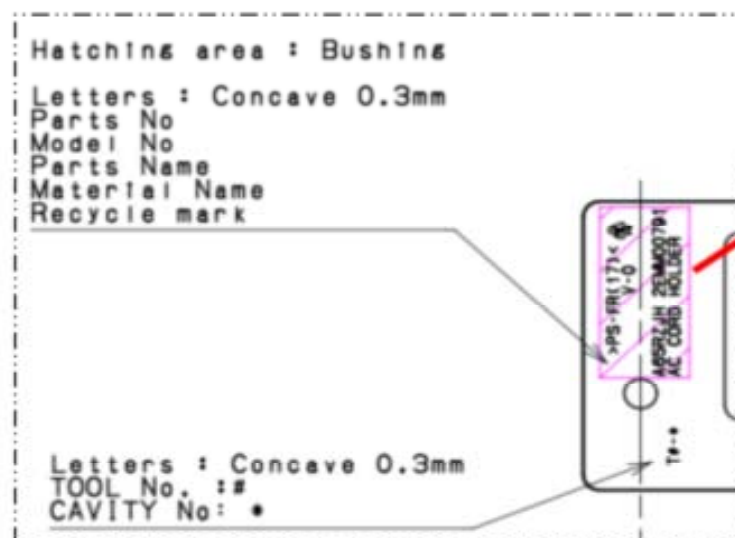


防止柱位粘前模，绿色面增加火花纹。



步骤：4、刻字位置确认

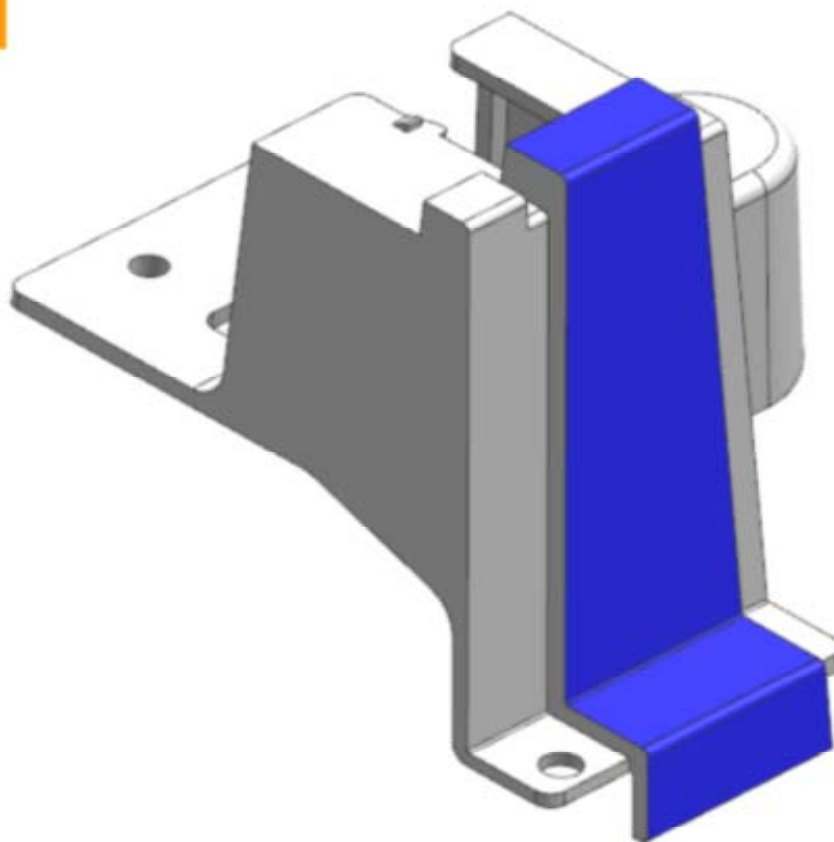
4、刻字变更



部品刻字位置有特特征干涉，
建议移至红色线位置。

步骤：5、咬花确认

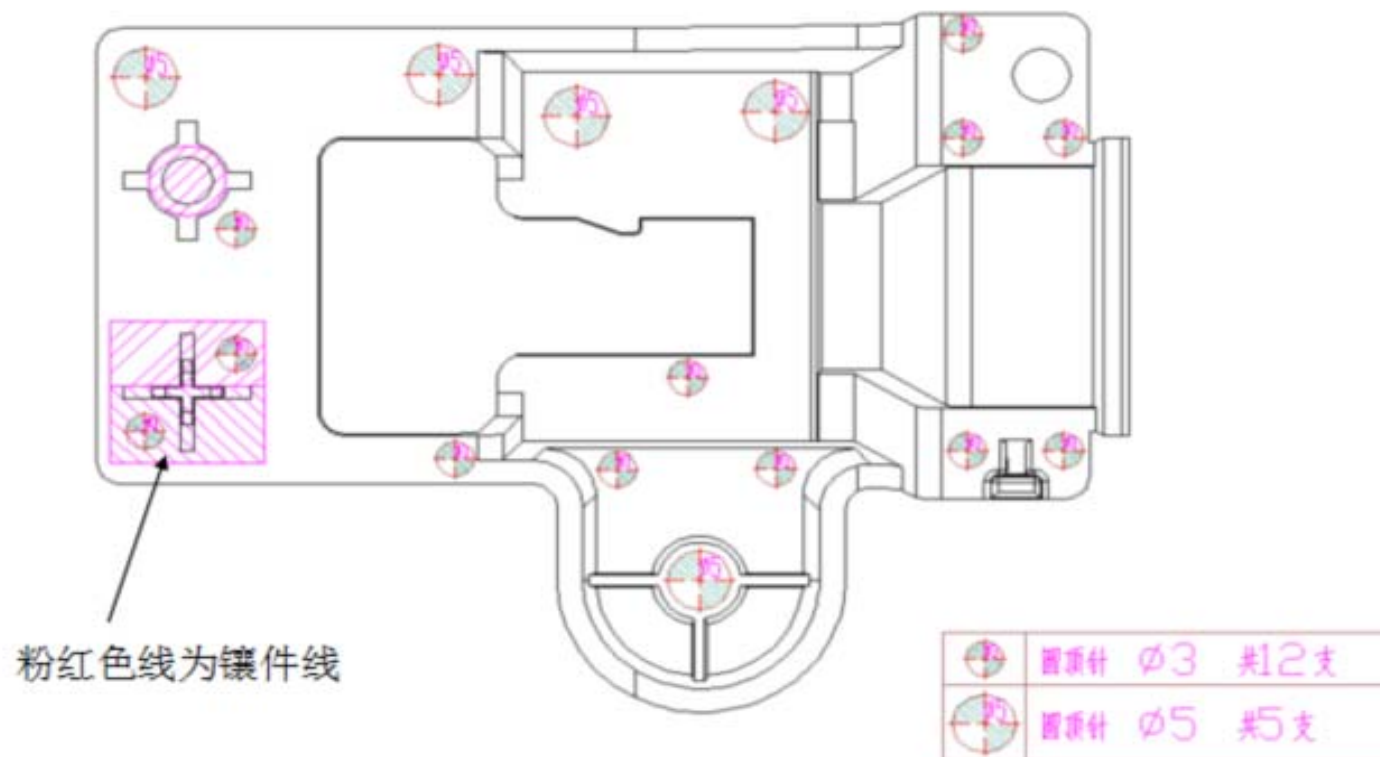
5、咬花



蓝色面晒纹：日本エッチングHN2003S相当

步骤：6、顶针镶件确认

6、顶针示意图

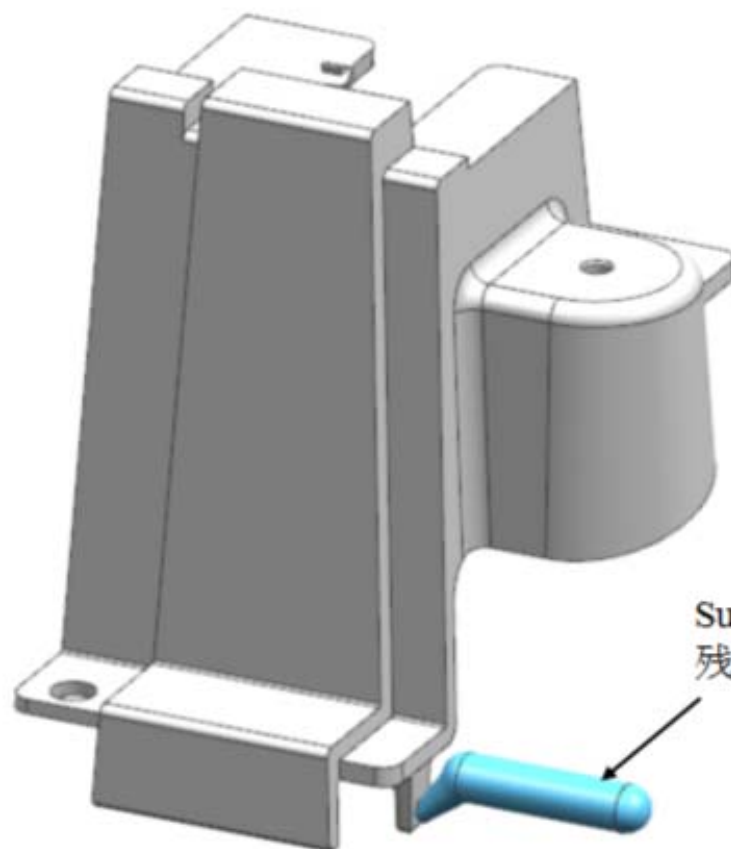


步骤：7、进胶确认

YEJIA 东莞烨嘉电子科技有限公司

Design For Manufacture Report

7、进点位置



Sup gate 1点 (潜进胶)
残留0.2以内.