



文件编号	YW-MJSJ-011
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：陈中良
审批：李新春

修订变更栏

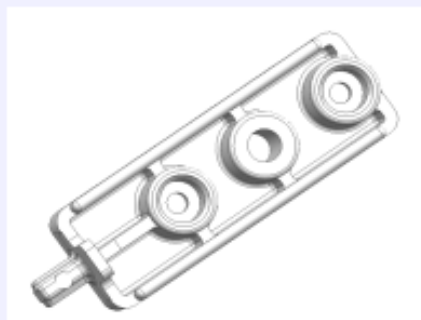
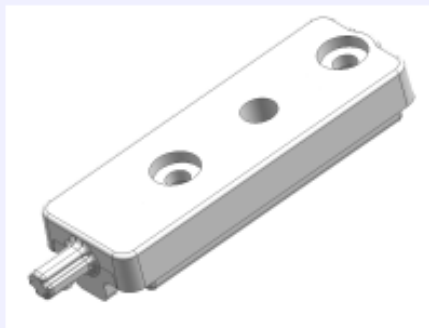
[illegible]

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

详细说明图



Part name (产品名称): ベルトテンショナーA

Part NO. (产品编号): UPG13

Part material.(产品材料): POM

Shrinkage Rate(缩水率): 1.019

NO. of cavity(出数): 3

Material of Cav&Cor(前后模材料): S136H

Request of Cav&Cor(表面要求): 光面

Type of Gating(进胶形式): サイドゲート 1点

Ejector of System(顶出系统): EP

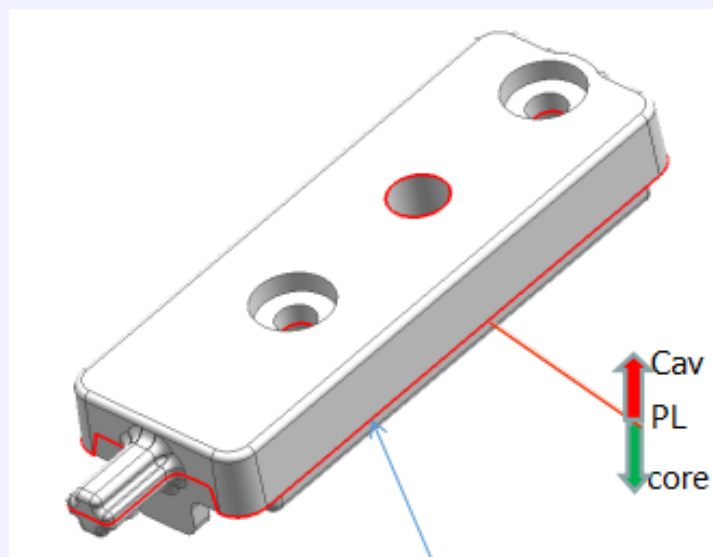
Machine tonnage(机台大小): 80T

Mold standard (模具标准): 两板

第1页

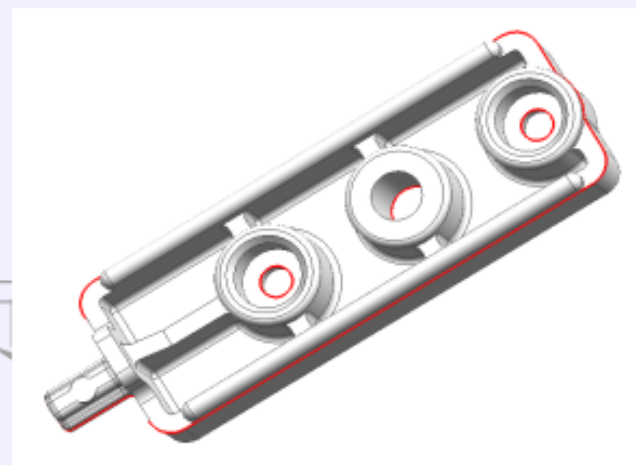
步骤：2、产品分型线

详细说明图



1: 分模面中间分型后模凹0.1以内

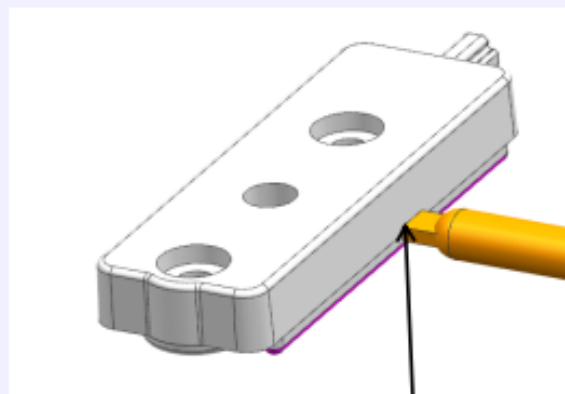
A



2 页

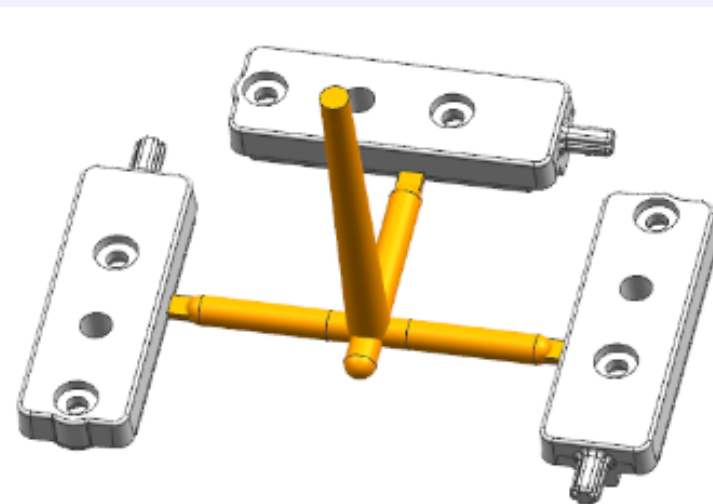
步骤：3、进胶排位

详细说明图



・サイドゲート 1点 (側胶口)
寸法: 1.2*3 mm (ゲート残り0.3mm以内)

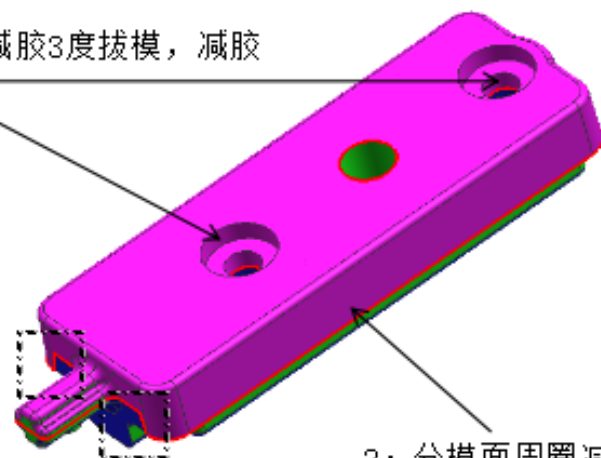
第



步骤：4、出模角分析

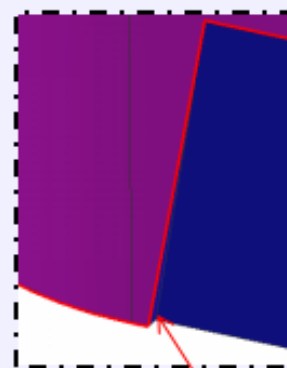
详细说明图

1: 分模面周围减胶3度拔模, 减胶0.08mm.



2: 分模面周围减胶2度拔模, 减胶0.18mm.

页

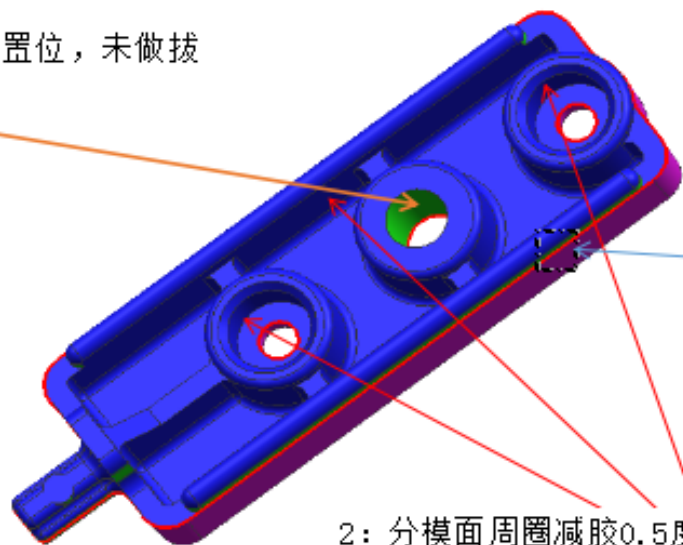


3: 5度插破, 段差0.12mm以内. (后模凹)

步骤：5、产品结构分析

详细说明图

1：五金件放置位，未做拔模处理。

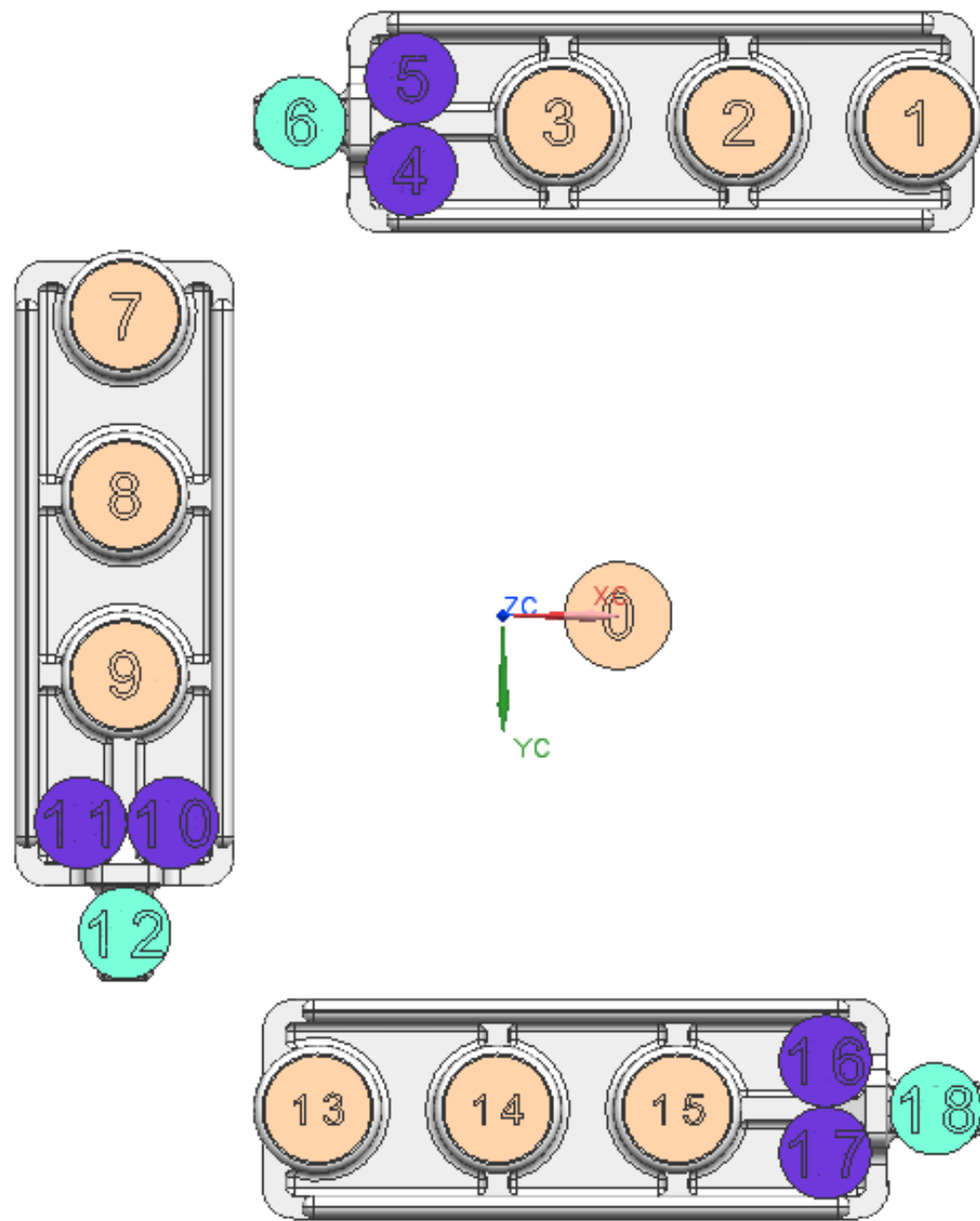


2：分模面周围减胶0.5度拔模，减胶0.08mm.

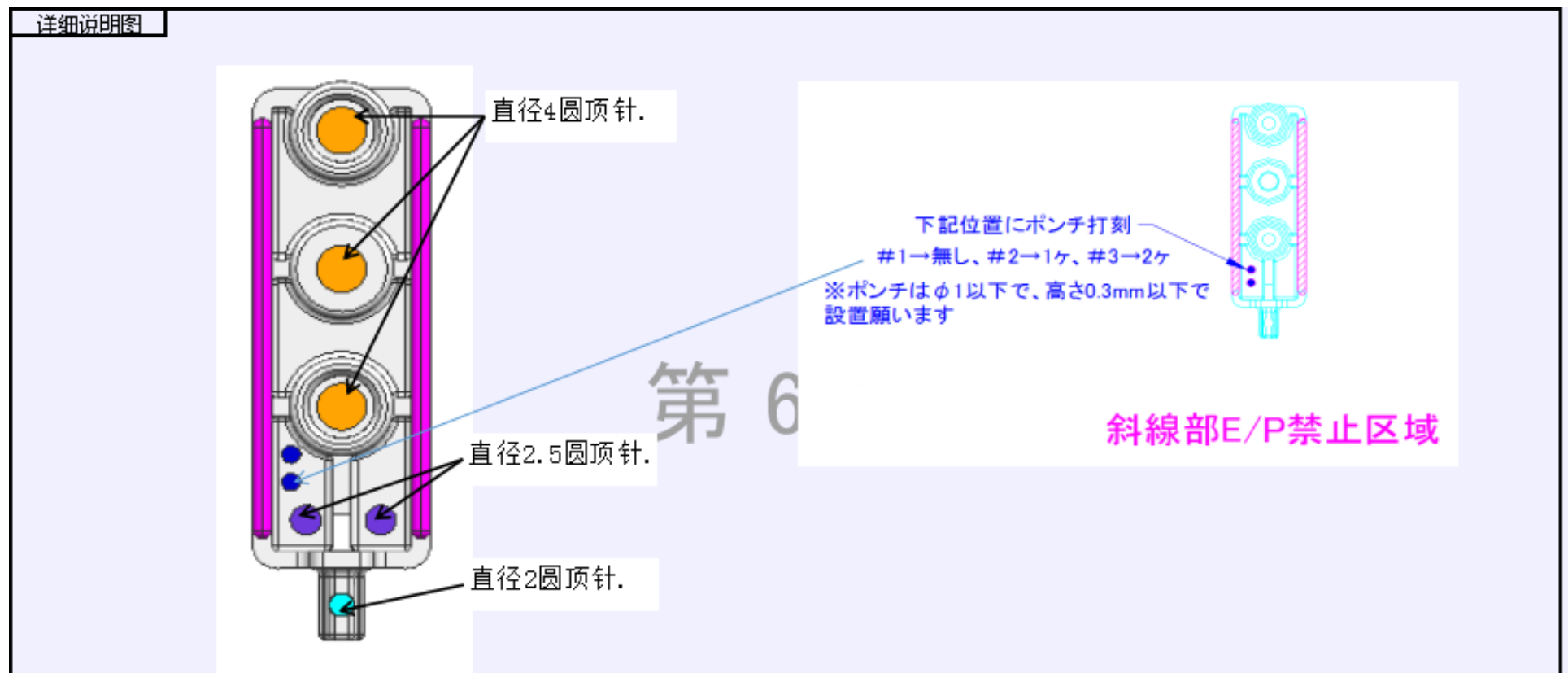


3：5度插破，段差0.1mm以内。（后模凹）

步骤：6、顶针排布

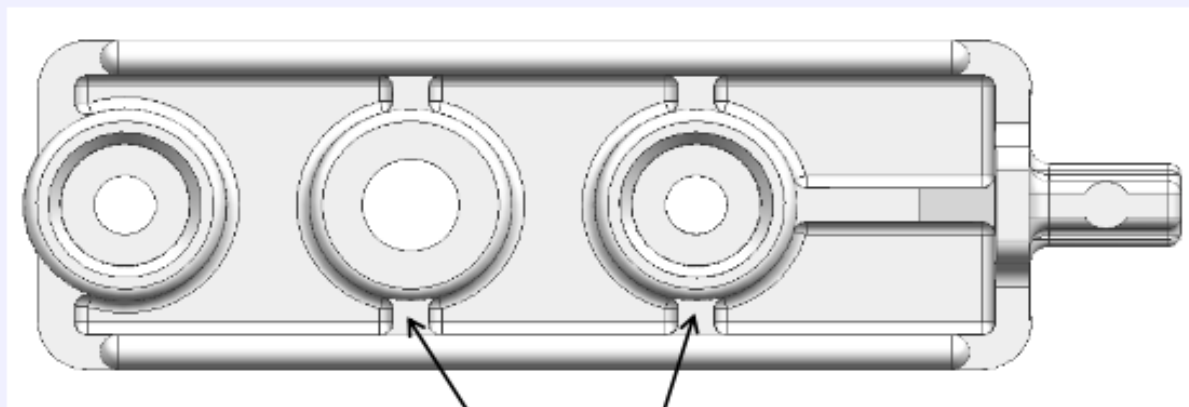


步骤：7、产品标记要求



步骤：12、产品外观

详细说明图



1：所有部品骨位太厚，对应背部会有明显缩水痕，请知悉！