



文件编号	YW-MJSJ-004
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：徐万斌  
审批：李新春



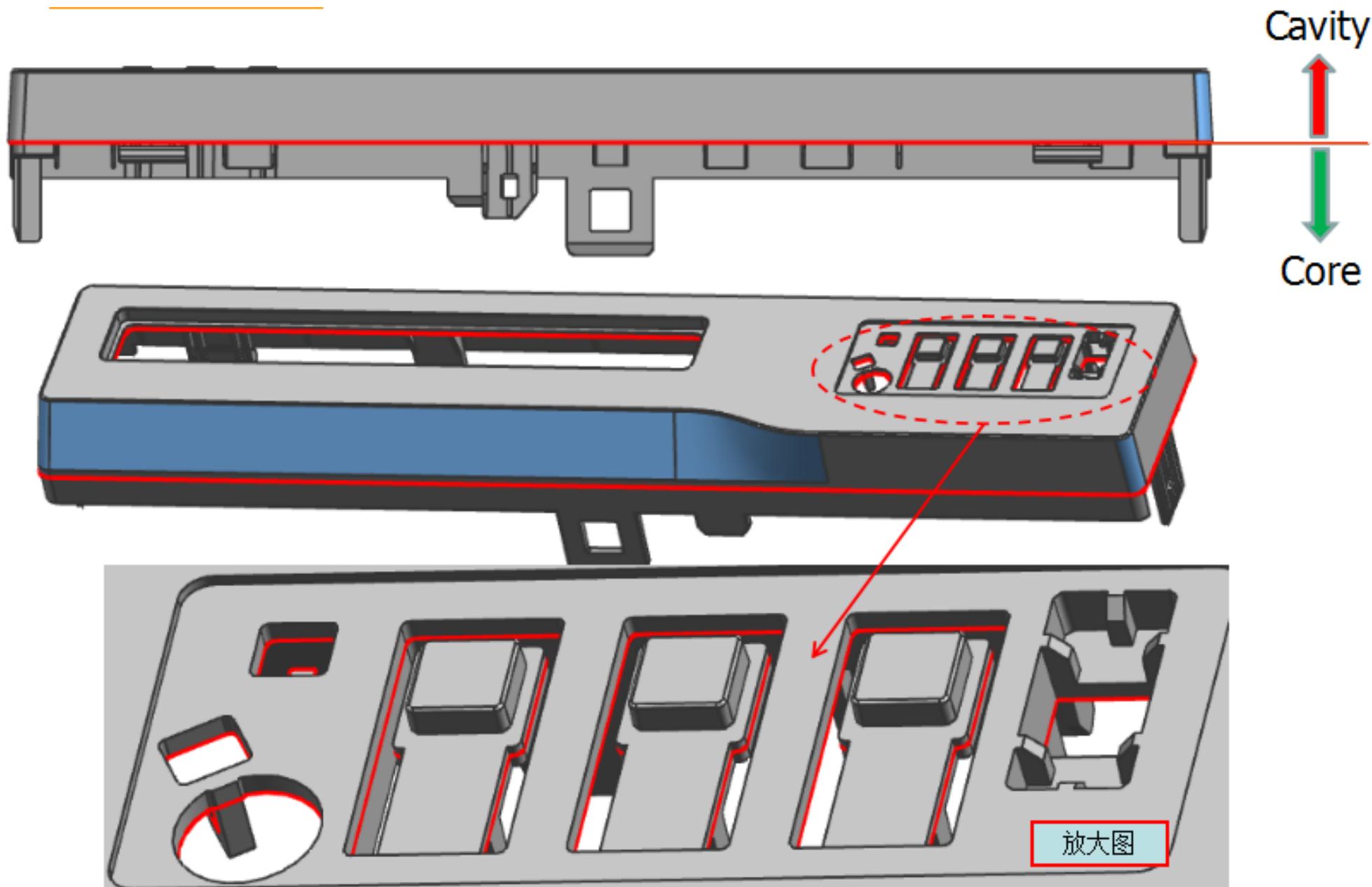
## 业务标准流程图

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。	

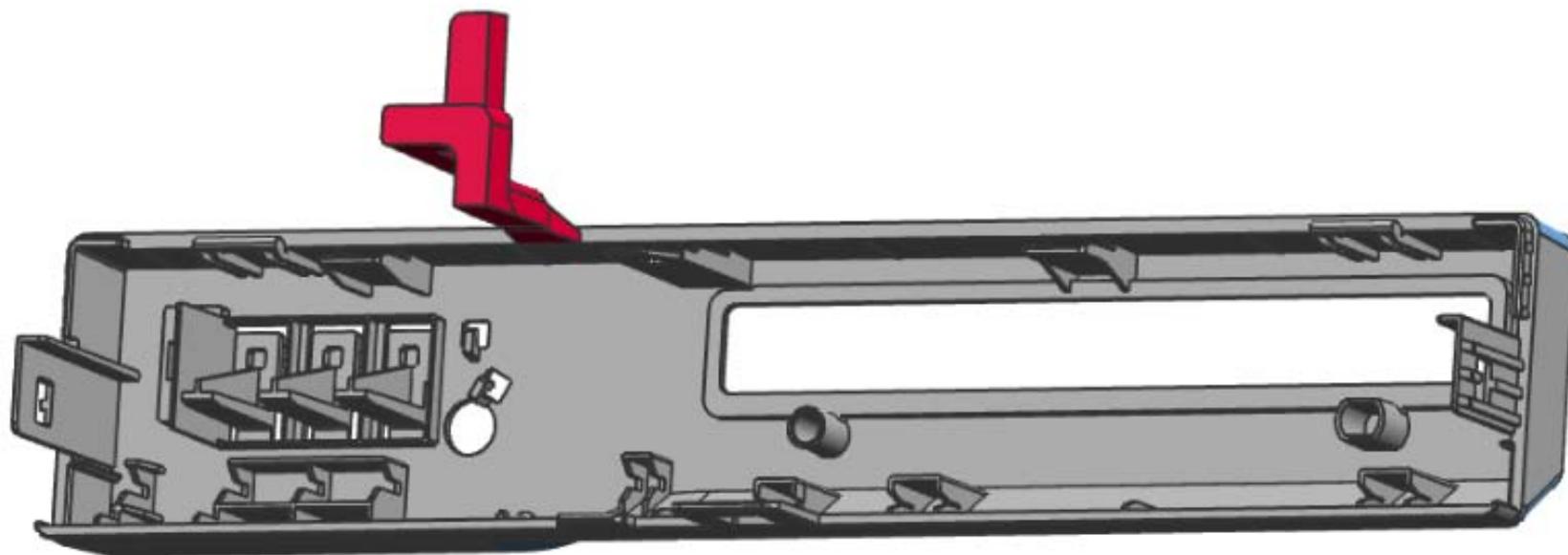
## 步骤：1、模具基本信息填写

Customer Name 客户名称:	船井	Surface Quality 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

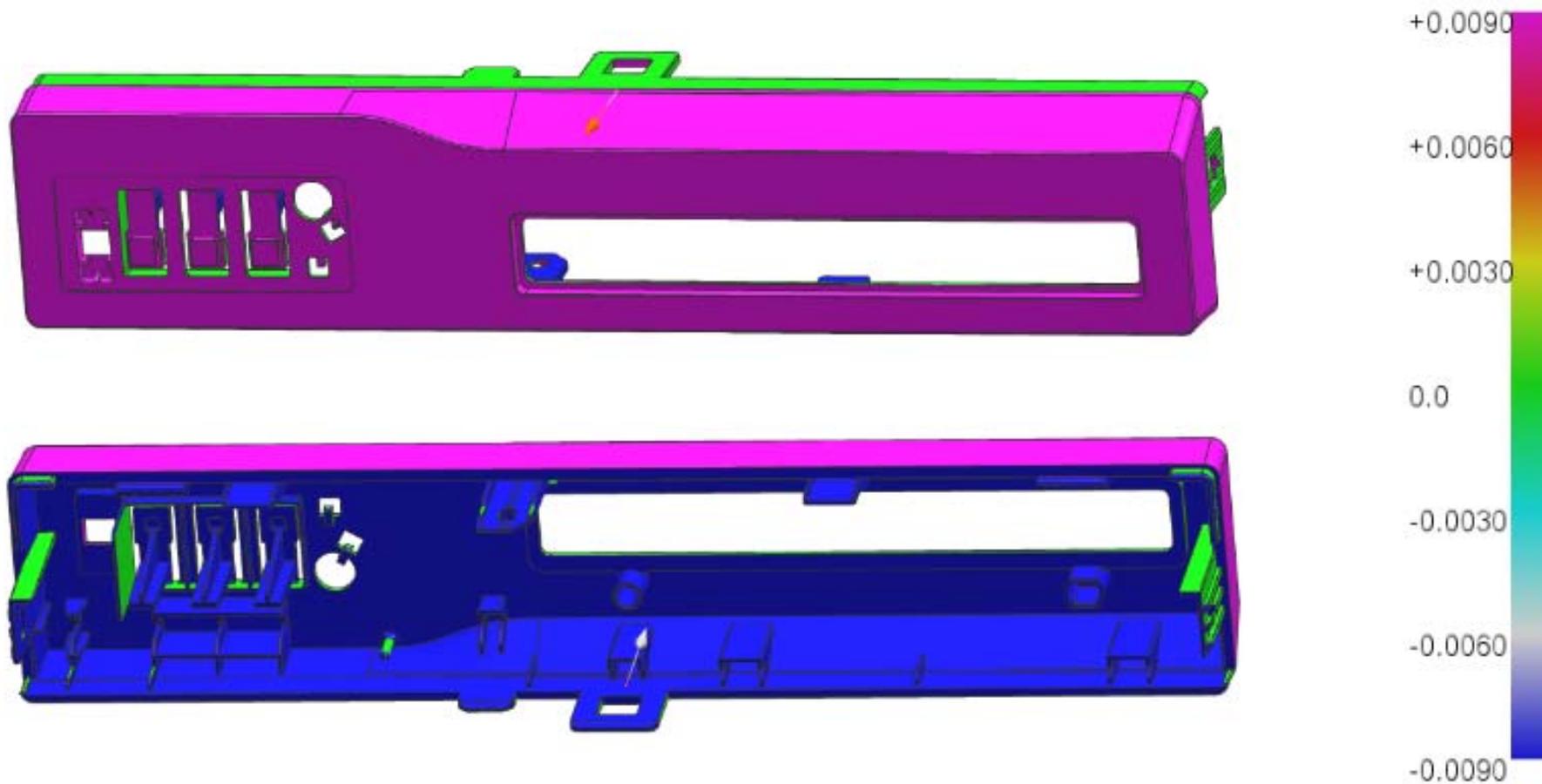


步骤：3、进胶排位

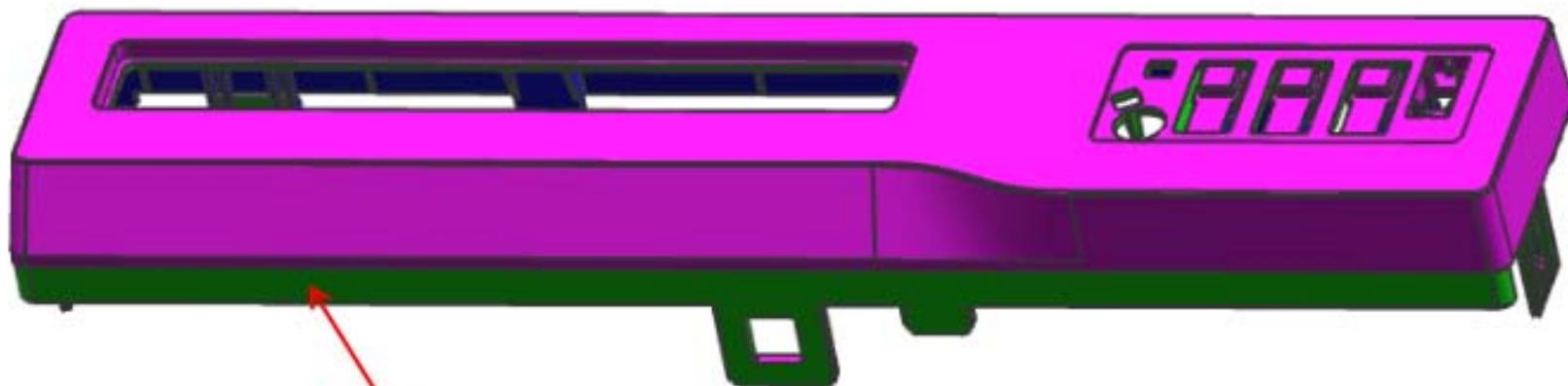


流道说明：流道尺寸7\*6  
潜滑块一点进胶  
浇口尺寸：1.6\*10

## 步骤：4、出模角分析

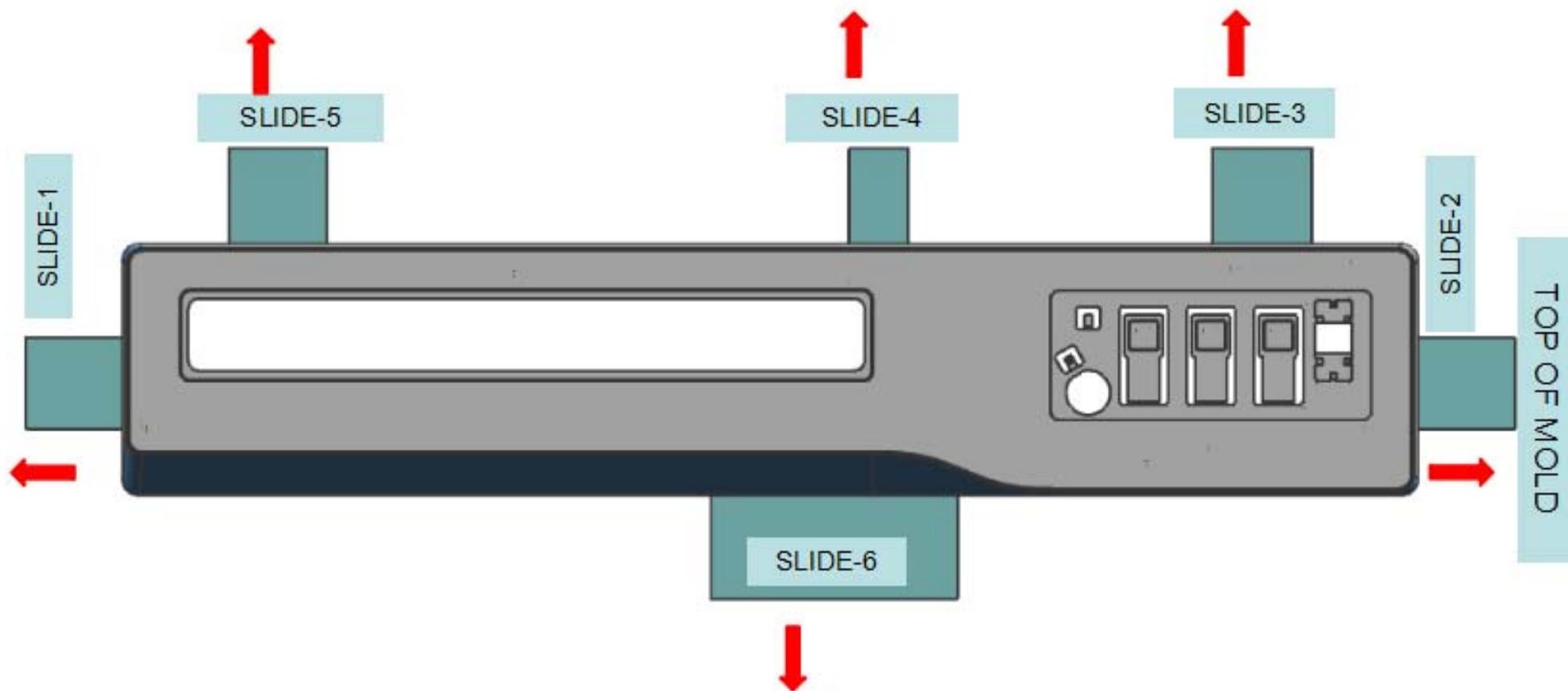


步骤：5、产品结构分析

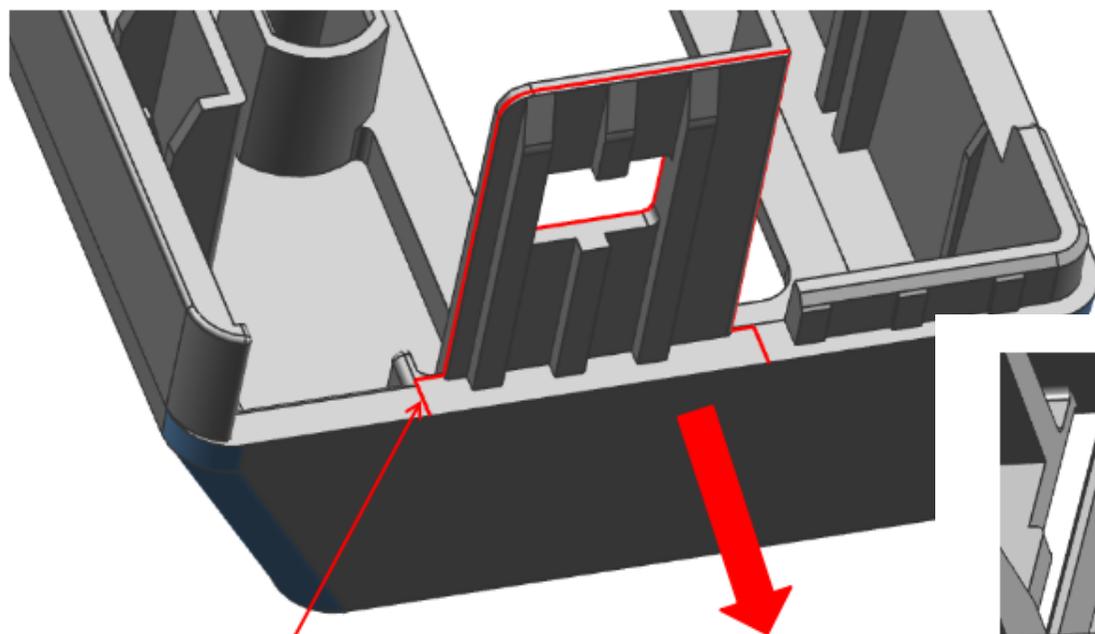


描述：此绿色面出后模无拔模角，建议单边减胶拔模 $0.5^{\circ}$ ，肉减0.2MM

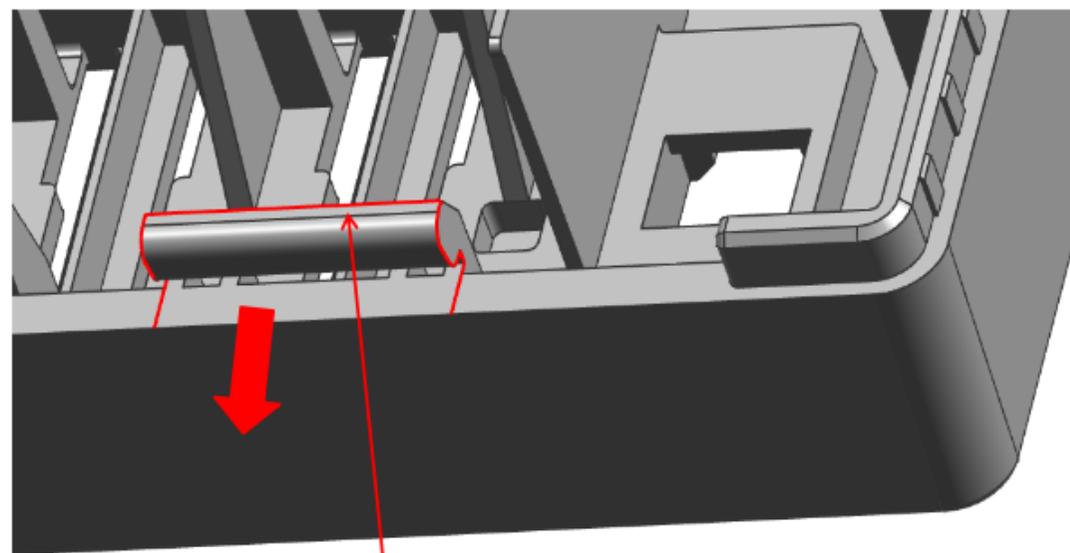
步骤：6、模具结构排位



# 步骤：7、1滑块结构图

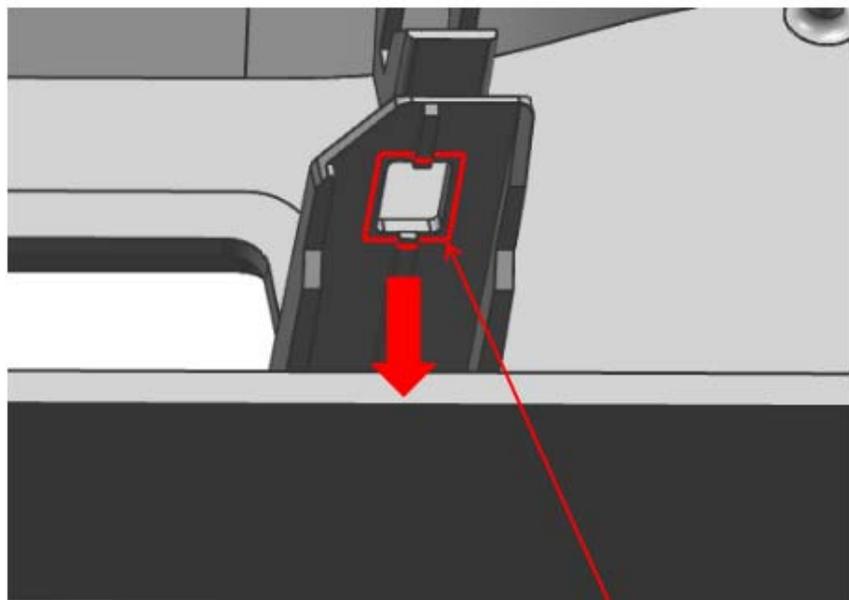


SLIDE-1分型线  
产品另一端SLIDE-2分型与之一样

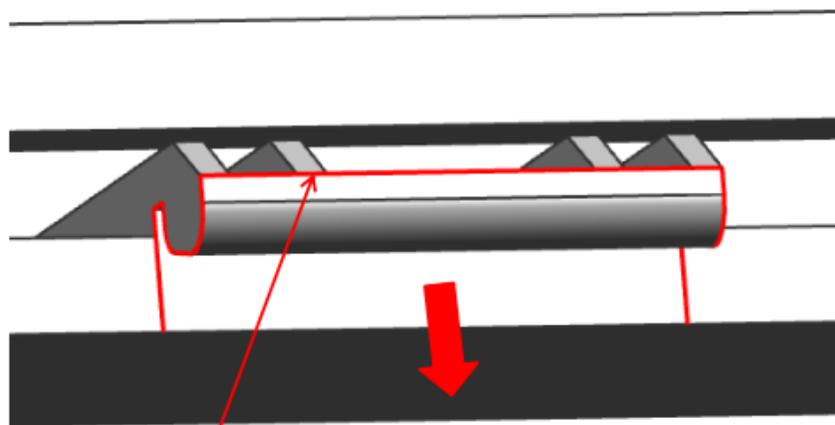


SLIDE-3分型线

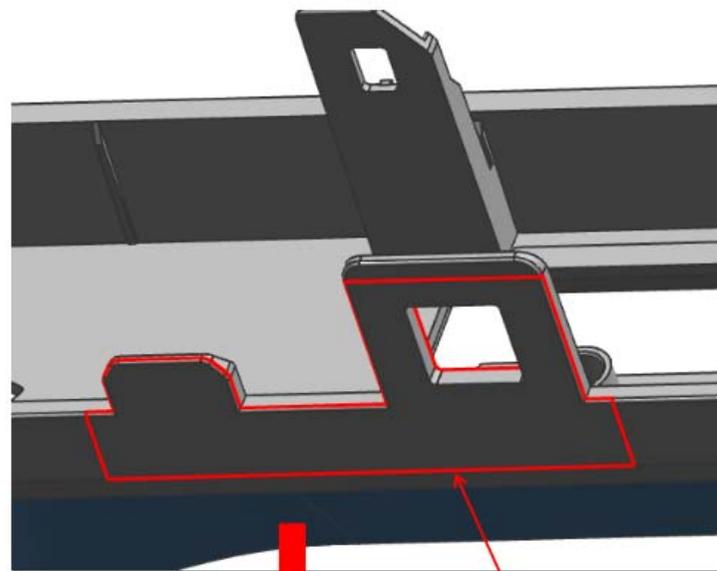
步骤：7、2滑块结构图



SLIDE-4分型线



SLIDE-5分型线



SLIDE-6分型线

## 步骤：8、顶针排布



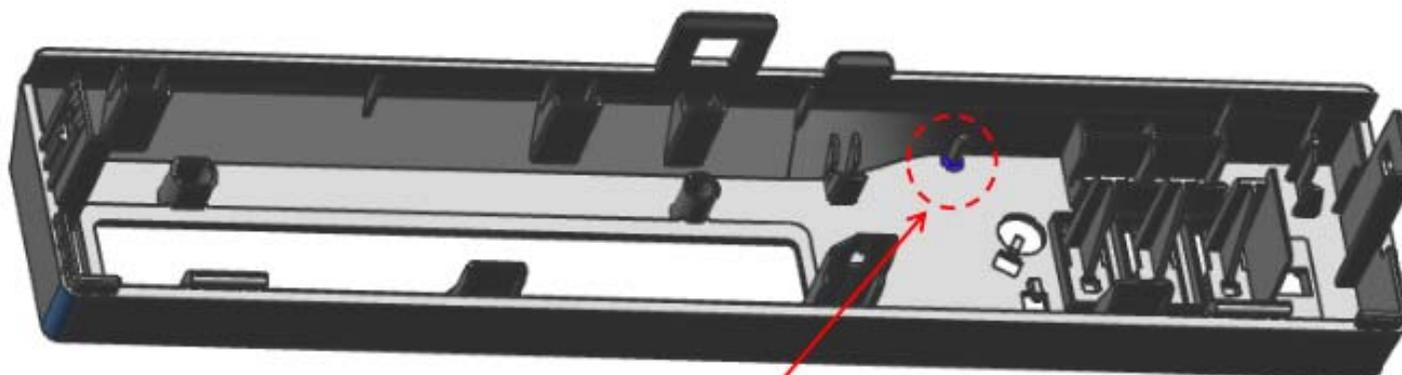
	圆顶针 $\varnothing 3$ 共1支
	圆顶针 $\varnothing 4$ 共9支
	圆顶针 $\varnothing 5$ 共9支
	双节圆顶针 $\varnothing 1.5$ 共1支
	双节圆顶针 $\varnothing 2$ 共3支
	扁顶针 $1 \times 4$ 共3支
	扁顶针 $3 \times 4$ 共2支
	扁顶针 $1.5 \times 5$ 共5支
	扁顶针 $2 \times 5$ 共2支

## 步骤：9、产品缩影风险评估

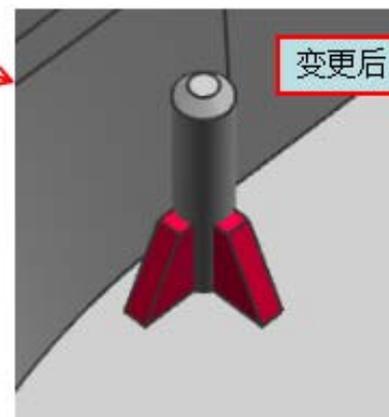


产品走胶均匀

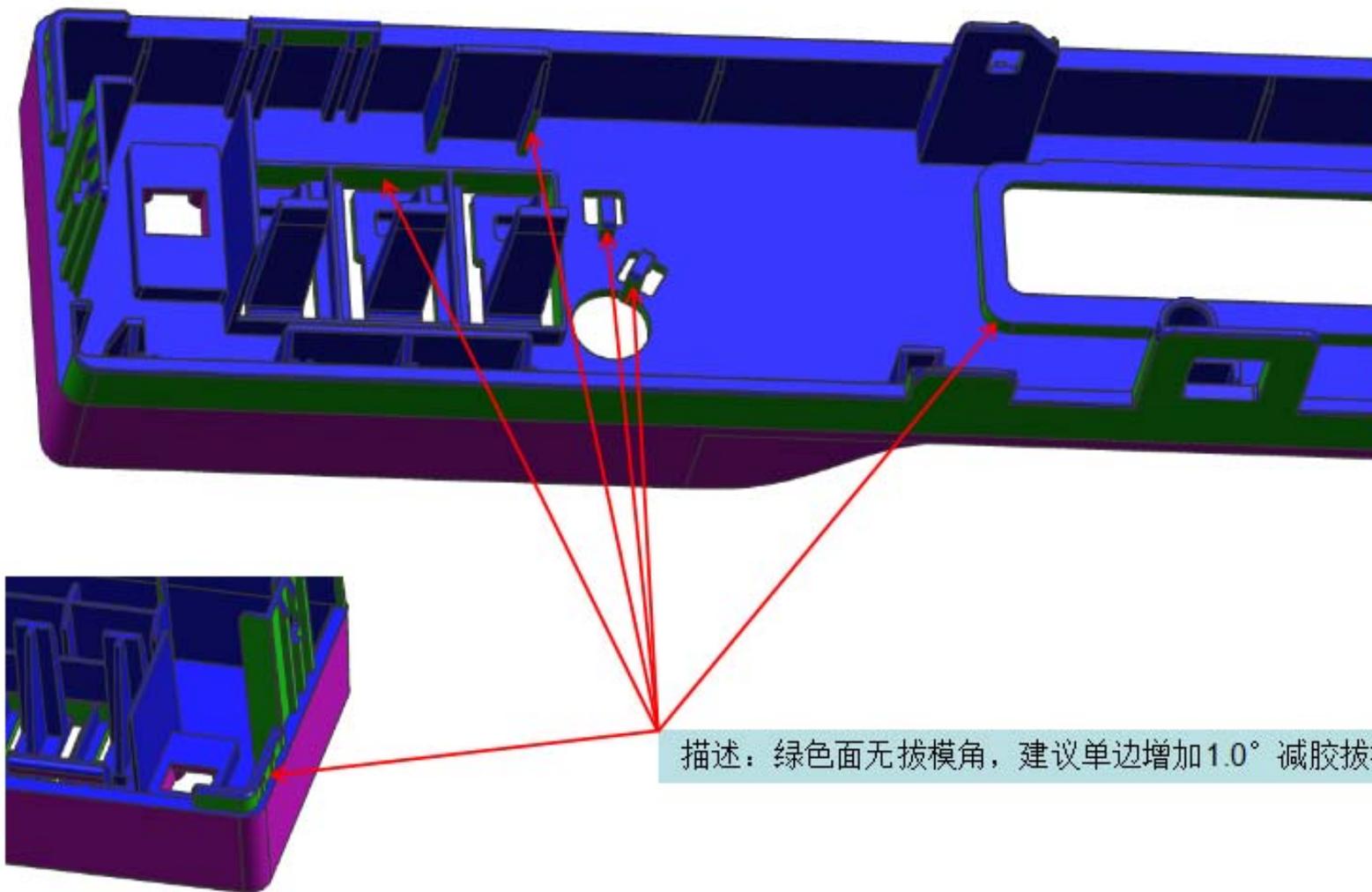
步骤：10、1产品建议



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）



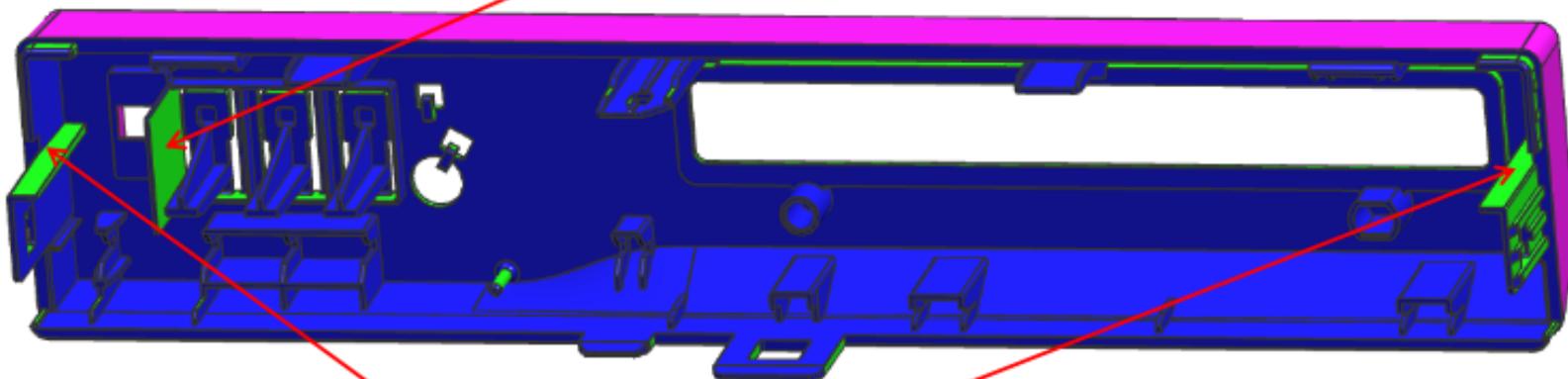
步骤：10、2产品建议



描述：绿色面无拔模角，建议单边增加1.0° 减胶拔模。

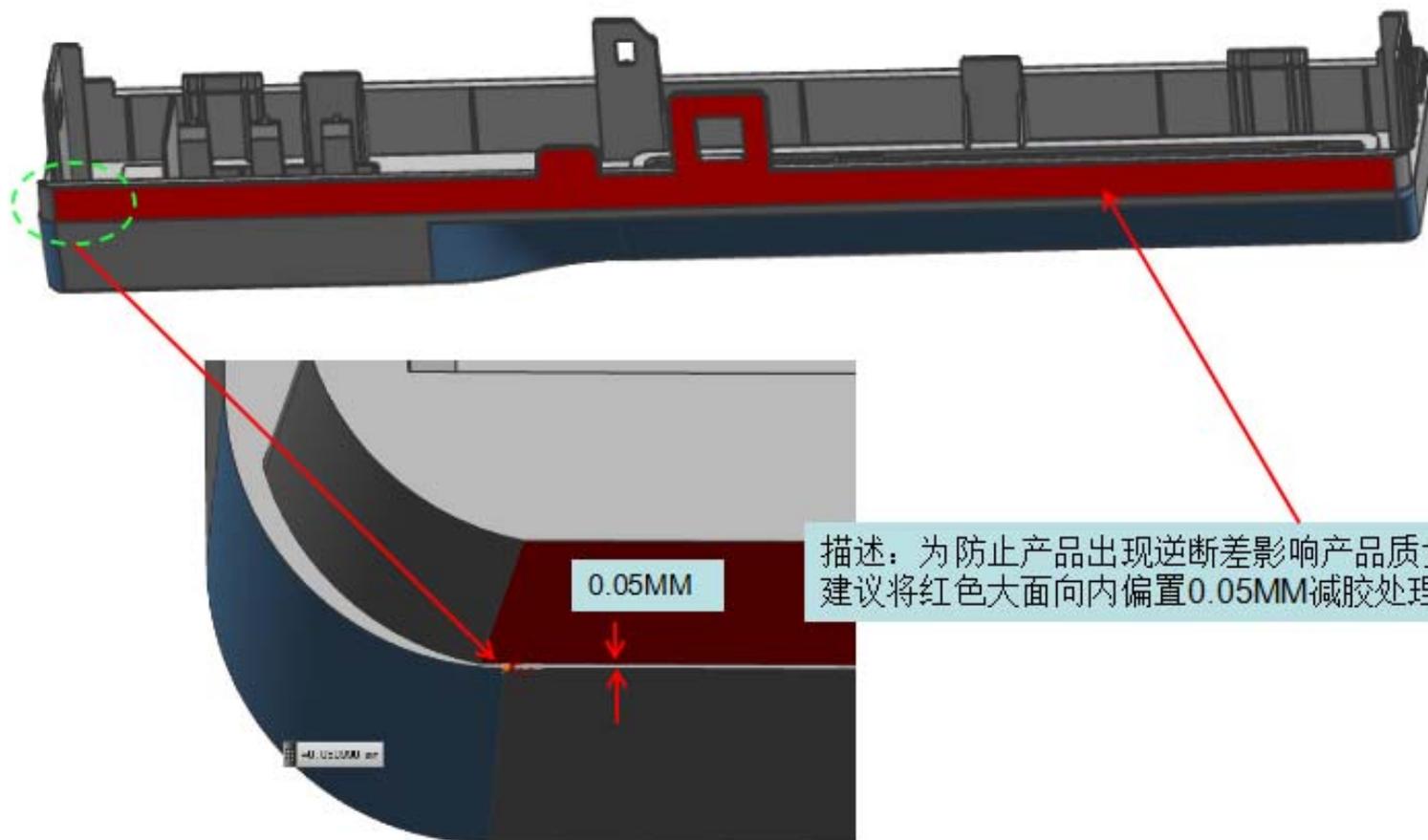
步骤：10、3产品建议

描述：此绿色面出后模无拔模角，建议单边减胶拔模 $0.5^{\circ}$ ，肉减0.15MM



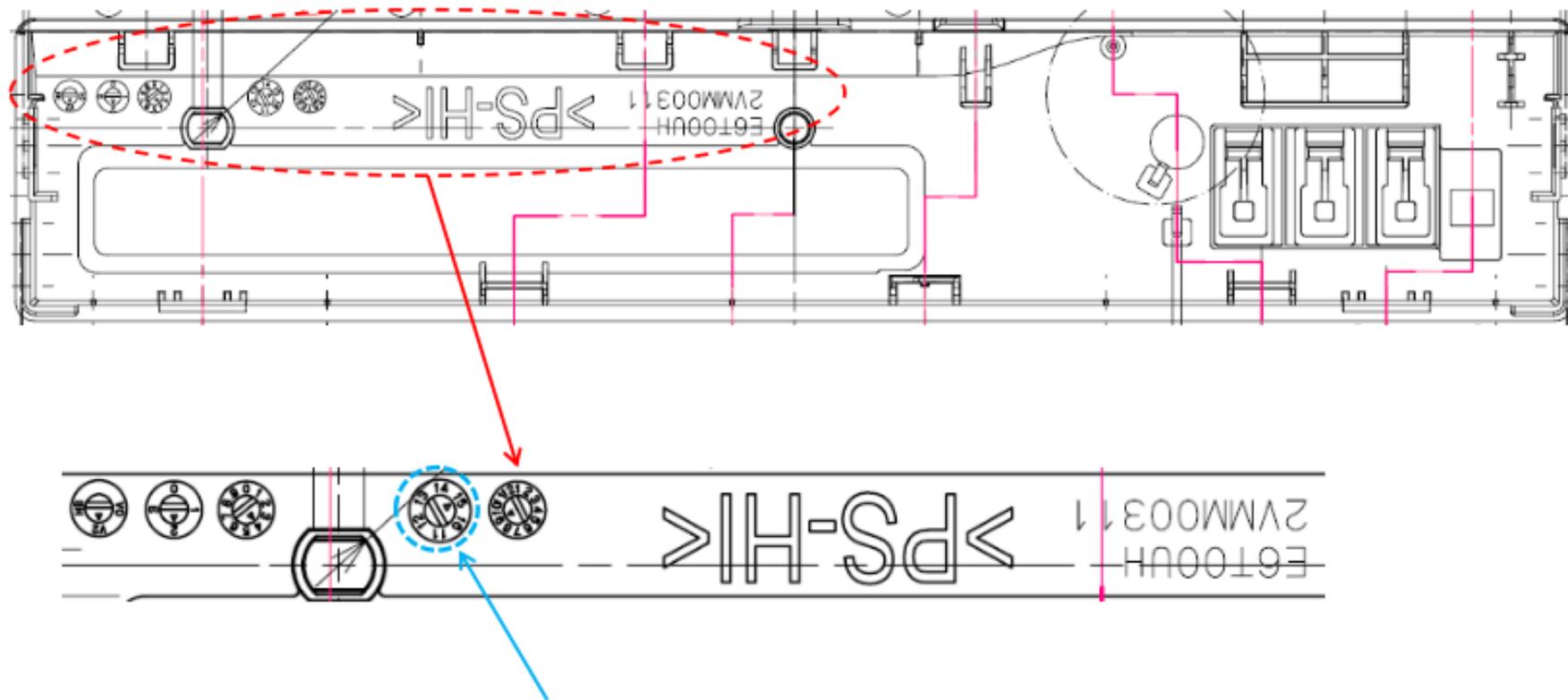
描述：此两端绿色面出后模无拔模角，建议单边减胶拔模 $0.3^{\circ}$ ，肉减0.17MM

步骤：10、4产品建议

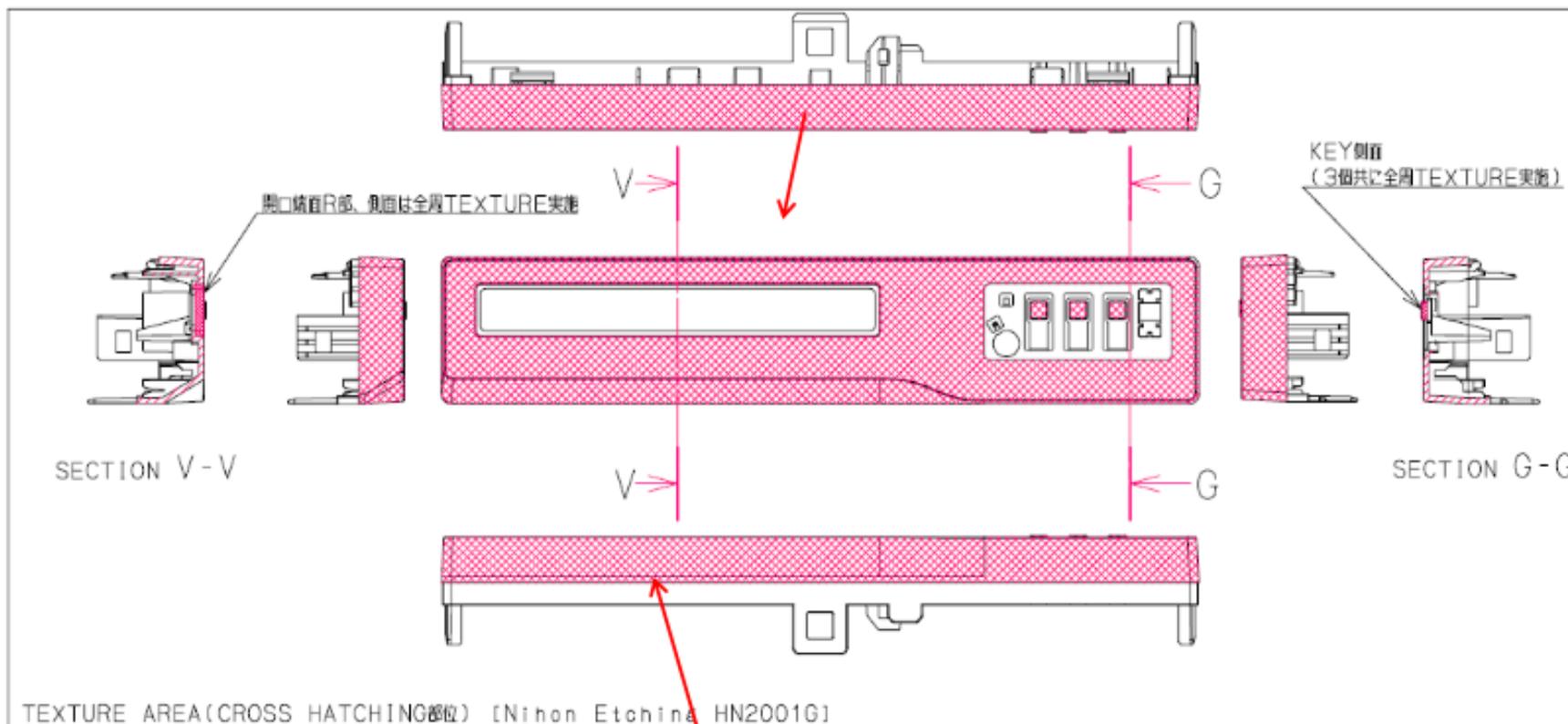


描述：为防止产品出现逆断差影响产品质量外观，建议将红色大面向内偏置0.05MM减胶处理。

步骤：11、产品刻字要求

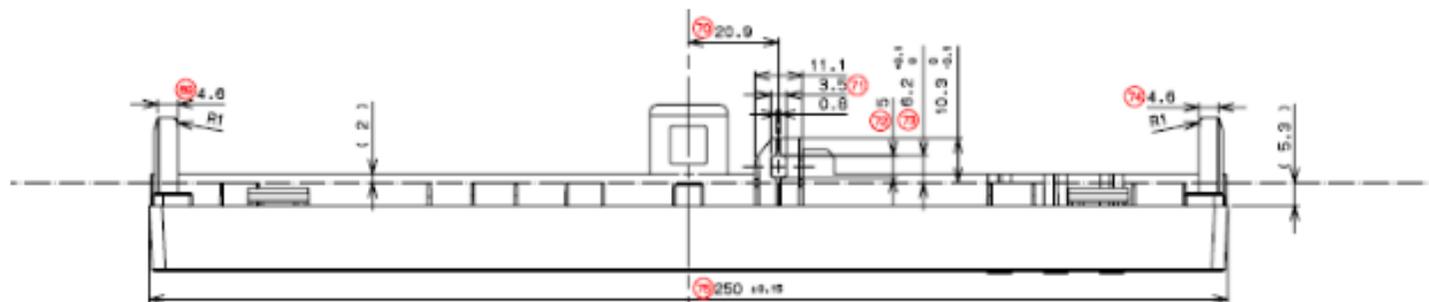


## 步骤：12、产品外观

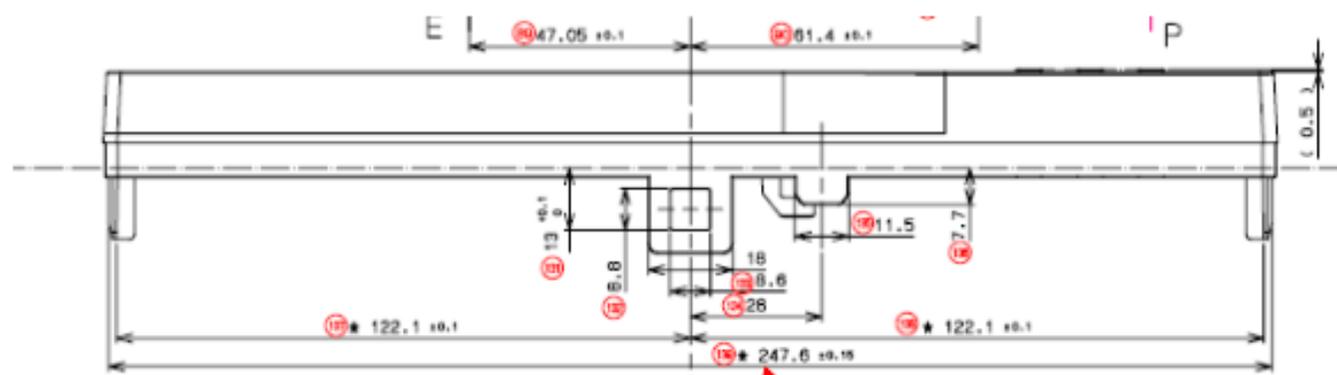


描述：请确认产品前后模外观面要求

步骤：13、公差要求



建议更改为 $250 \pm 0.25$



建议更改为 $247.6 \pm 0.20$