



文件编号	YW-MJSJ-006
版本号	A/0
制/修订日期	2017/5/20

设计部DFM使用标准说明书

部门：模具部设计科
作成：具文浩
审批：李新春

修订变更栏

[illegible]

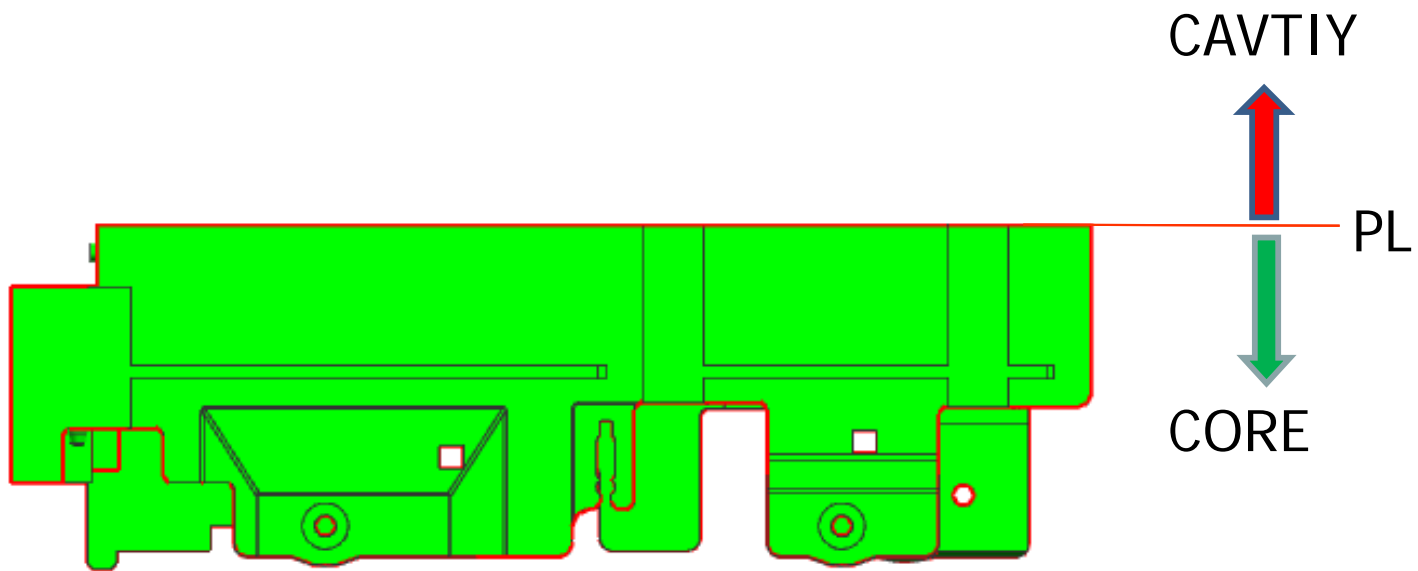
业务标准流程图

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。	

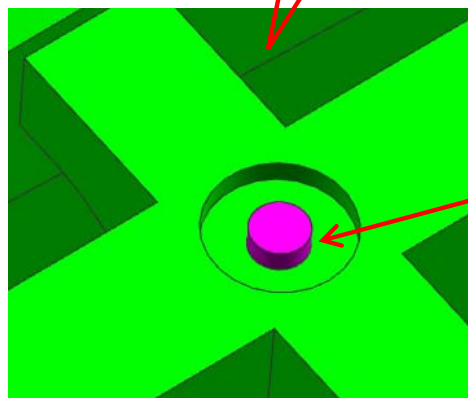
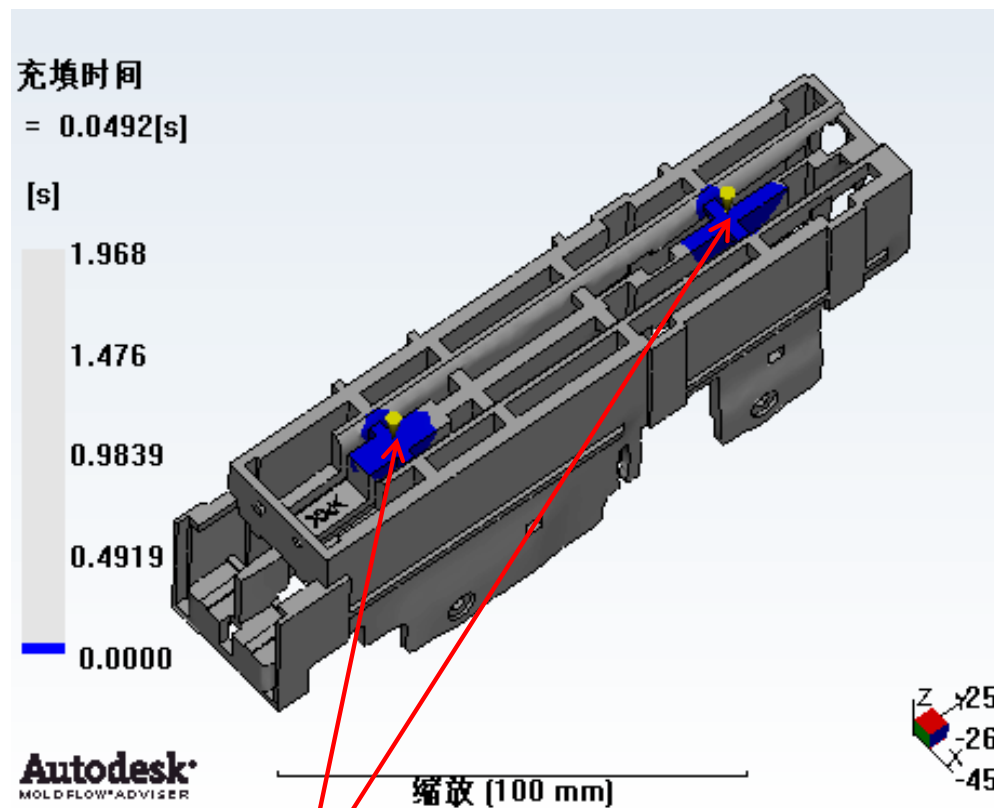
步骤：1、模具基本信息填写

Customer Name 客先名称：	シルバー 電研	Surface Quality 表面要求：	
Project Name 项目名称：	SD-CT9	Mold Size. 金型サイズ：	DCI2540
Part Name 製品名称：	SDCT9T-001	Mold Type 金型タイプ：	3枚プレート
Part Material 製品材質：	PC	Cavity Material 固定側材質：	718H
Shrinkage 収縮率：	1.006	Core Material 可動側材質：	718H
Cavities 取り数：	1*1	Injection Machine 成形機：	海天60T
Runner Type ランナー方式：		Cycle サイクル：	30S
Gate Type ゲート方式：	ピンゲート	製品サイズ：	35.9*175.2*55.8

步骤：2、产品分型线

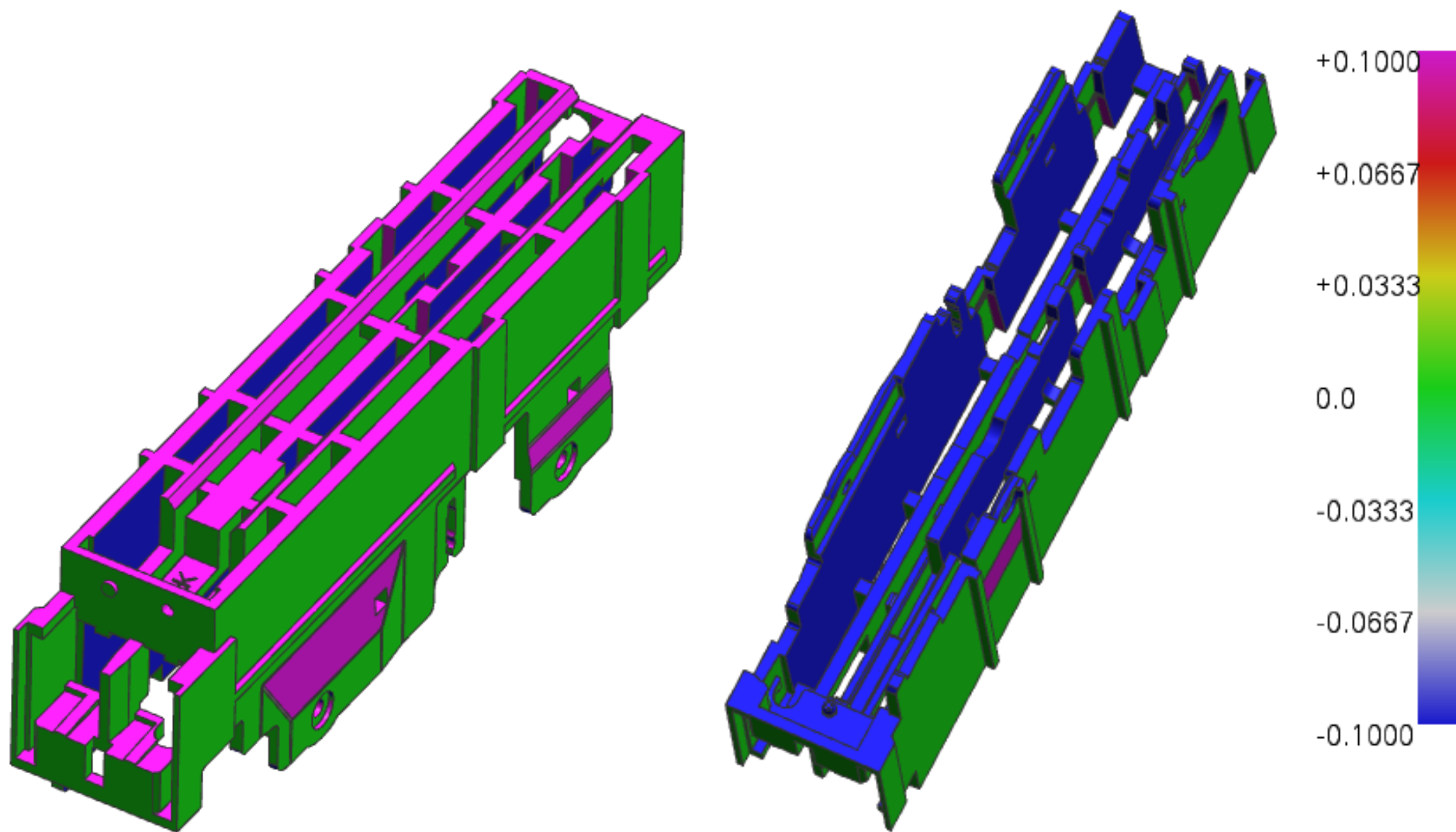


步骤：3、进胶排位

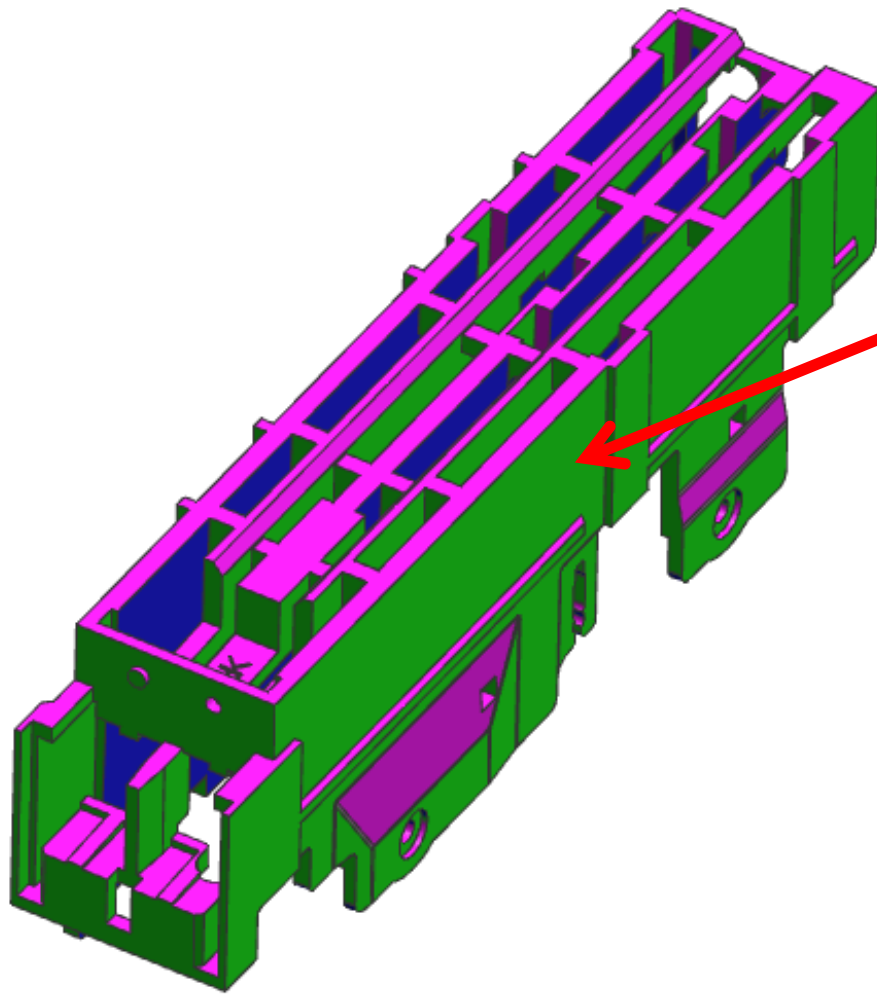


潜水口: $\phi 1.5$ (2点)
减胶: $\phi 3.5 \times 0.5$

步骤：4、出模角分析

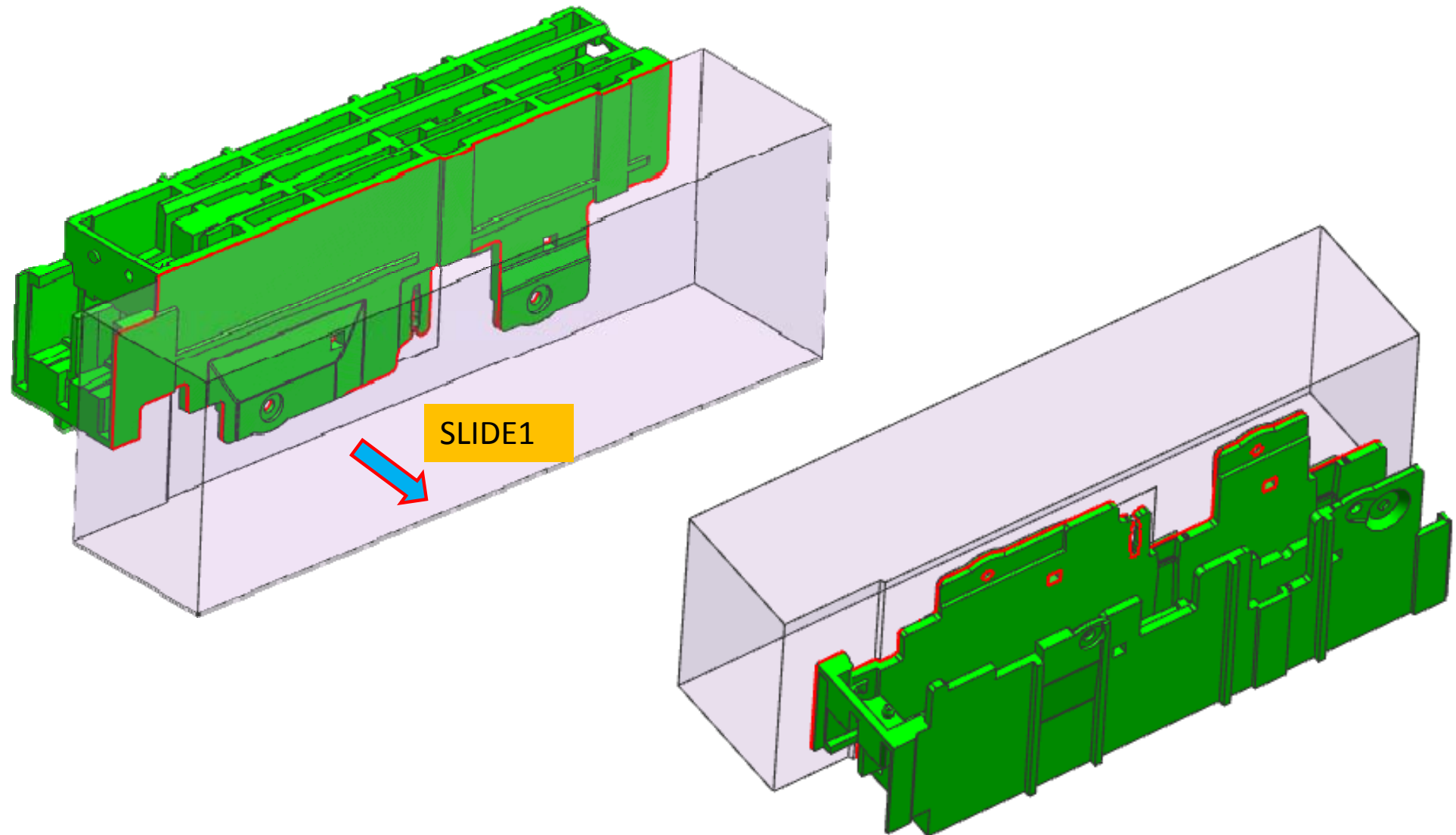


步骤：5、产品结构分析

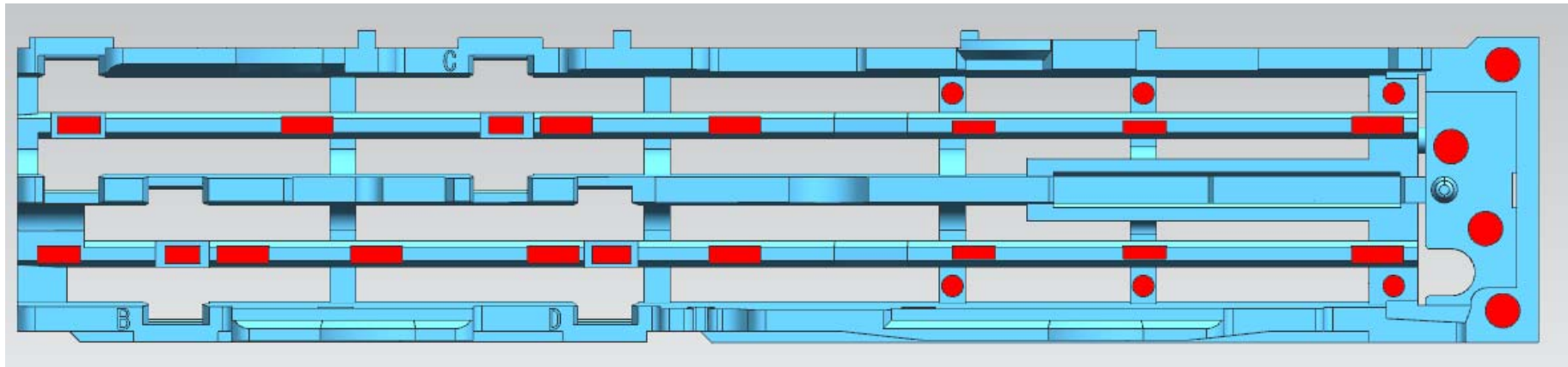


未拔模处减胶拔模1度、减胶
0.2mm以内。

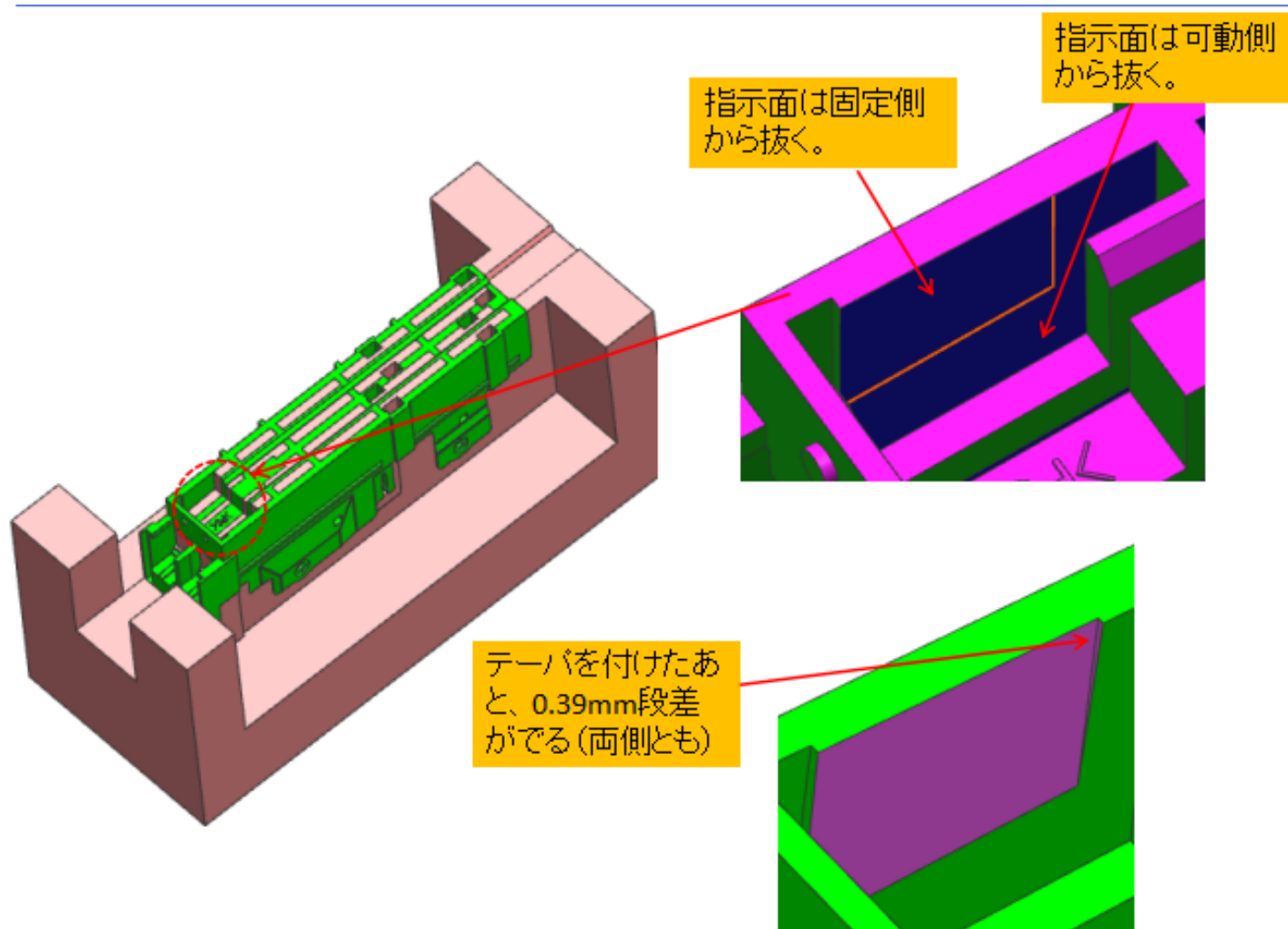
步骤：6、模具结构排位



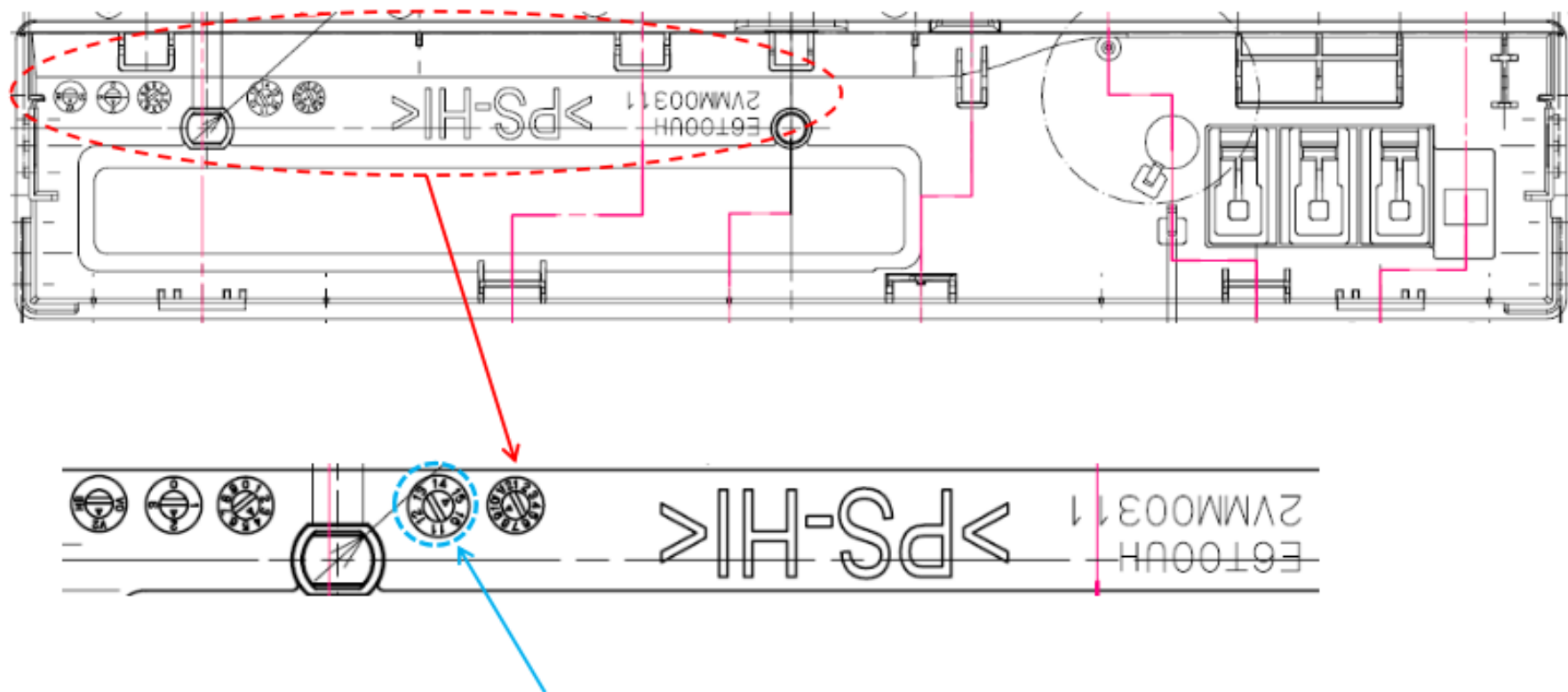
步骤：8、顶针排布



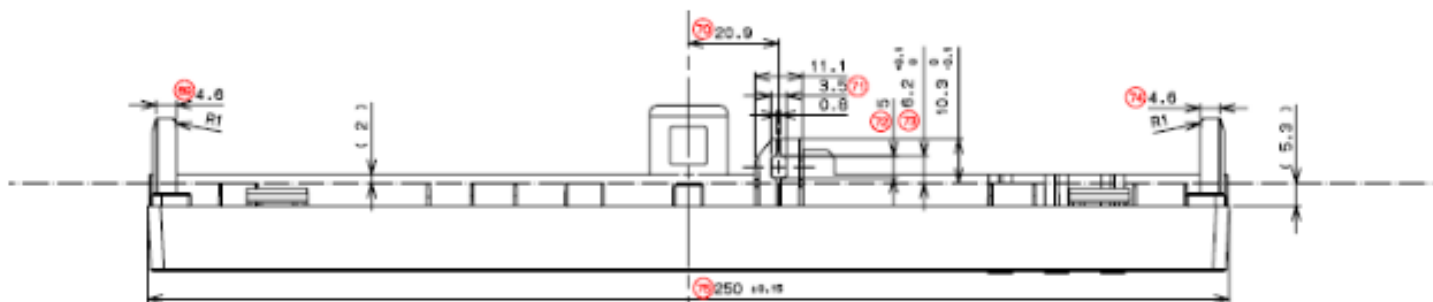
步骤：10、1产品建议



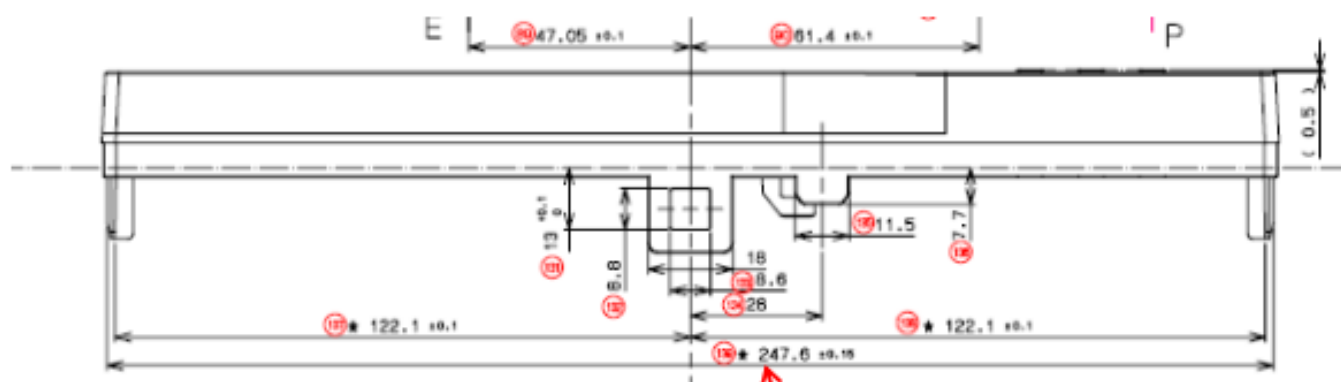
步骤：11、产品刻字要求



步骤：13、公差要求



建议更改为 250 ± 0.25



建议更改为 247.6 ± 0.20