# 模具检讨规范1

来源：网络 作者：心上人间 更新时间：2024-09-13

*第一篇：模具检讨规范1模具检讨规范可以使模具结构简单；预测产品缺陷，使客户做出合适的设计更改；可使客户承担一定风险：如果你在报告中做出的很明显的产品不合理结构客户未加理会，客户将承担一定的责任一开模前分析1接到开模通知确认3D图或2D图，...*

**第一篇：模具检讨规范1**

模具检讨规范

可以使模具结构简单；

预测产品缺陷，使客户做出合适的设计更改；

可使客户承担一定风险：如果你在报告中做出的很明显的产品不合理结构客户未加理会，客户将承担一定的责任

一开模前分析

1接到开模通知确认3D图或2D图，工艺图，BOM表资料是否全面（全新）

2产品的表面要求：是省光？镜面？电镀面？晒纹？火花纹？等

3模仁的材质要求：如抛光性、耐高温、耐腐蚀、韧性、强度等

4产品的成型要求：产品取出方式（机械手取、手工取）、表面的特别要求（熔接痕）5产品的精度要求：通用公差或重要尺寸指定公差

二3D设计

1产品周边主要PL分型，a.有利于塑件脱模/拔模斜度.b有利于排气

2浇注系统：进胶方式、进胶位置，流道形式及尺寸（缺陷，缩水、困气烧胶、披锋、冲胶不满）应力痕应力痕通常发生在薄胶位置和顶针或司筒的背面，3顶出系统：顶出方式和位置。（行位下不能有顶针。司筒）骨位卡斜顶

4冷却系统：冷却方式和位置

5镶件位置：有利于加工/结构强度/（如局部单薄易损伤）

三．试模后模具检讨

1认真记录产品存在的缺陷与模具存在的问题模具加工时与设计理论差距加工工艺时间，精确度

四，图文管控

1．2．

3．4．

图文规范存放。一个机种一个文档/.年/月/日区分 有设变的文档，设变后删除以前或明确指出已有最新 图文发放要有审核签名。图文到现场数据做到精确无误 现场图纸保持完整一套模一份图纸（火花机同样）

五，上班纪律

1严格遵守考勤制度，不迟到、不早退、不旷工

2工作时间严禁睡觉、吃零食、看小说、六 薪酬管理

公平：激励：相同岗位的不同员工薪酬待遇；根据员工绩效、、工作态度等方面的表现不同，对职级薪级进行动态调整，

**第二篇：模具检讨规范--**

模具检讨规范

1、目 的：

明确开模前产品模具结构检讨要点，使公司模具的质量满足客户要求。

2、适用范围：

塑胶产品模具结构评审检讨。

3、内容：

3.1图面的导入：

产品模具结构检讨组接到业务部《开模通知单》的同时，接受产品3D图或2D图，工艺图，BOM表等，确认输入资料是否全面。

3.2 产品模具要求及合理性的确认：

3.2.1产品胶料和缩水率的要求：胶料应指明具体的品牌和型号，原则上产品的缩水率要

求客人指定。

3.2.2产品的表面要求：是省光？镜面？电镀面？晒纹？火花纹？等。且要求要注明规格、等级。如表面镜面要求（超光学镜面、普通镜面），晒纹要求（纹号等级，或附样品），火花纹要求（VDI-18等，并附样品）。还应注明表面要求的范围，如全部、局部、前模、后模等。

3.2.3产品的涂装要求：如喷涂、电镀（水镀、真空镀）等，需在排位、进胶、流道、挂位上做相应设计，或做涂装夹具。

3.2.3产品的精度要求：通用公差或重要尺寸指定公差。

3.2.4产品的装配要求：了解产品的装配情况，弄清产品的外观面和非外观面，为分型拔模进胶提供依据。

3.2.5 产品成型（注塑）的要求：塑胶料的特性、成型工艺要求（温度、周期等）、产品取出方式（机械手取、手工取）、表面的特别要求（熔接痕、缩印、困气）。

3.2.6产品的出模数：决定产品的排位和模具的大小。

3.2.7产品的啤数：不同的啤数有不同的模具设计制作要求。

3.2.8模仁的材质要求：客户一般都会指定模仁的材质与特定要求，需确认指定的模仁材质是否能满足客户要求，如抛光性、耐高温、耐酸、耐腐蚀、韧性、强度等。

3.2.9机台参数：决定模具的大小，法兰、唧咀的规格等。

3.2.10成型要求：注塑周期，工艺（油温、定型、回火等）。

3.2.11模具制作周期，T1试模日期。

以上要求记录于《模具规格书》或图纸。

3.3产品结构设计合理性和工艺可行性评审：

主要通过拔模检测、模流分析、厚度检测、目测等方式检查以下项目：

a.产品周边主要PL分型，行位及斜顶分型，局部碰穿擦穿分型；

b.产品上有无设计缺陷影响产品结构强度，如局部单薄易损伤；

c.产品上有无设计缺陷致使模具制造困难，如倒扣、空间不够；

d.产品上有无易产生注塑缺陷之处，如缩水厚度检测、困气烧胶、披锋、冲胶不满； e.产品上有无设计缺陷致使产品取出困难，如骨位卡斜顶；

f.产品上有无设计缺陷致使模具钢料薄、尖，影响模具结构可靠性；

g.产品上有无设计缺陷致使模具结构单薄，影响模具结构可靠性；

h.产品上有无设计缺陷致使模具量产困难；

i.在模具加工，注塑成型，喷涂丝印组装等方面，对产品实现，以及我司加工设备及技术能力否满足进行评估。

评审完毕后，评审检讨人员将记录保存于《评审意见》（ppt或dwg文档），如自行修改，需给客户确认。

3.5产品模具结构检讨，主要内容如下：

a.产品周边主要PL分型，行位及斜顶分型，局部碰穿擦穿分型；

b.拔模斜度；

c.浇注系统：进胶方式、进胶位置，流道形式及尺寸；

d.顶出系统：顶出方式和位置；

e.冷却系统：冷却方式和位置；

f..镶拼位置；

h.其它一些需要和客户协商确认之事情。

检讨结果完毕后，评审检讨人员将记录保存于《产品模具结构检讨资料》（ppt或dwg文档）

3.6评审人员将《评审意见》《产品模具结构检讨资料》，交由模具负责人，传真或E\_mail给客户检讨修改确认，必要时需电话或当面沟通。评审人员收到新图(需确认修改完全)和经客户确认的《产品模具结构检讨资料》后，再传给模具设计课作为开模依据。

**第三篇：模具检讨[推荐]**

与客户模具检讨要点及注意事项

一、同客户进行检讨时，应注意以下要点：

1． 重要尺寸及公差：

（1）了解部品的组立装配，确认重要尺寸，并预留调整量；以模具上切削方向调整为考虑参考。

（2）检讨公差值是否合理，公差太小者，应提出修改。

公差范围0.05以内的通常指的是一些柱子和孔，以及绝对长度。

相对长度的公差范围通常要0.1或者更大。与产品成型的稳定性及产品的变形程度有很大关系。

2． 拔模斜度

(1）根据部品的分模状况，提出拔模斜度，咬花面应有3º的斜度，斜销部分建议2º的斜度；

（2）询问确认拔模斜度的基准点。

3． 肉厚及缩水

（1）肉厚是否合理、平均、易于成形，肉厚小于0.8mm者，难以成形；

（2）肉厚较厚处，是否做逃肉以防缩水，确认偷肉的方式及尺寸。如柱子，筋条，产品拐角处等。

（3）对于外观面反侧的筋条，要在外观面肉厚的0.8以下，同时注意充填的难易度。

4． 塑胶材料及缩水率

（1）对公司常用塑胶（ABS、PS、POM、PC、PPS、PET、PBT）的成型特性要熟悉；

（2）检讨确认塑胶等级及原料供应商，确认缩水率的大小；结晶性原料一般在1.6%以上，非结晶性原料在0.3~0.6%之间。（经验值供参考）

（3）对结晶性原料并含GF（玻璃纤维）塑胶，其缩水率要特别注意。含与不含GF,收缩率差别较大.(4)对需要热处理塑料,需要将热处理后的收缩包含在设计中.（部分PPS，PA等）

5． 咬花面

（1）确认咬花面的范围及咬花等级；需要设定3º以上拔模斜度

（2）对于 0º咬花面以及高度较大的面要考虑设置滑块机构。

（3）在一些拐角处易出现缩痕,对咬花面影响尤为突出,要注意反面逃肉处理。

6． 分模线

（1）分模线应充分考虑部品的外观、产品留模以及加工难易度；

（2）对难于加工的R角，建议客户取消或改变；

（3）相插（破）面斜度希望在3º-5º（不得小于2º）；

（4）考虑模仁及插破、靠破面的强度。

（5）靠破面及插破面上需要设定段差范围。特别是与其他产品配合部，段差的设定考虑是不妨碍装配，不干涉走纸等。

7． 入子状况

（1）根据模具加工难易和排气状况，确认入子是否有必要；

（2）与走纸面、咬花面相关的入子，再确认入子形式及大小，以及段差方向。

（3）有些部位在模具试作过程中需要调整以修理模具的，需要考虑是否适用入子。

8． 滑块机构

（1）确认滑块机构的大小、行程及拖动方式，行程大者，采用油缸；

（2）检讨滑块之间是否相互干涉，运动是否顺畅；

（3）母模滑块。

（4）与母模靠破处，与公模柱子滑动配合部，需要一定的配合角度，以免长时间作动中出现伤痕。

9． 斜销机构

（1）确认斜销行程及斜度，检讨有与部品有无干涉（行程是否足够）。

（2）斜顶的痕迹一般需要高起0.1mm。

10．进浇点---参考浇口设定的原则

（1）确认进浇点方式、大小、位置及数量；

（2）检讨部品的变形及熔合线，分析缩水及缺肉（射不饱）状况；

（3）检讨浇口的后加工是否简便。

A，点浇口是否需要凹的结构。一般凹0.5~1mm，有时因产品要求更小些，如0.3mmB，需后加工浇口，需要确定加工可以残留量，一般0.5~0.3mm。PFA等软浇需要更多的残留量。客户不同意的情况下，应该提出机加工，治具加工的方案。

11．顶针位置

（1）顶针设定位置设定在不影响功能，外观的部位；

（2）考虑顶出平衡；

(3)顶针的痕迹凸凹申请，倾斜角大的斜面上布置顶针需要做纹路。

（4）不可以凸情况下，考虑产品上是否要作凹结构后布置顶针等。

11． 模具材料及热处理

（1）根据部品状况和客户要求，确认模具材料（一般在报价上确定给客户了），星光公司一般采用P20,NAK80,SKD61,SKD11,S136；

（2）含GF材料，模具需进行调质、参碳等热处理以提高硬度；

（3）模具寿命要求在100万模以上者，应选用相应材料，并进行热处理。

（4）对于镜面要求的产品（钢材内部缺陷小），使用腐蚀性原料的产品（耐腐蚀），在原料选择上要注意。

（5）F素原料时,模具材料的选择注意.同时务必向客户保密.12． 成型机台(报价时已经确定)

（1）询问确认生产（试模）的机台规格及大小；

（2）成型加工生产方式（自动或半自动）考量。

13． 模穴数量(一般在报价的时候已经决定下来了)

（1）检讨确认模穴数量是否经济合理、可行；

（2）重要部品（如精度高的齿轮）不宜超过两穴；

（3）形状、大小相差悬殊的部品不宜共模。

14．变形对策

步骤：1）设定浇口位置

2）预先采取产品结构上的对策

3）采取模具预变量对策

4）采取产品变形存在时，容易装配的结构上对策

以上内容检讨时不分先后顺序,但是最好有一定的规律性,以免遗漏.二、注意事项

1． 检讨必备文具：铅笔、红色水笔-可擦的更佳、彩色笔、直尺、圆板、计算器、橡皮、正液等；

2． 检讨相关资料：塑胶材料的牌号及缩水率，钢材及热处理；

3． 检讨完成之后，填写相关之检讨记录，并在图纸上盖章，双方签字确认；

4．检讨图纸一般复印三份；

5．成品图档传送方式：光碟、E-Mail

6.时间确认。

以上是我目前工作的小结，也借用了一些资料

修

**第四篇：模具检讨用英语(升级版)**

模具检讨用E文(升级版)

1． XXX！你现在有空吗，我可以问你一些问题吗？

Could I ask you some questions if you are free?/ Are you free now? May I ask you some questions(a question)?

2． 请问此产品的面是否为外观面？表面做什么处理？是晒纹/抛光？

Can you tell me whether the surface of this part is a visible/esthetic one? What will we do for its surface? Texture or Polishing?

3． 请问产品这个面可否加顶针或顶块？产品允许加扁顶针吗？

Does this part need an ejector pin or an ejector bar? Can we add an ejector blade?

4． 这个产品的柱位我们打算做司筒。（或镶针）可以吗？

Can we add ejector sleeves or ejector pins in the boss of this part?

5． 产品的这个位置不能出模，我们打算做行位，在此面上会有分模线，你接受吗？ There\'s an undercut at this position and it needs a slider.It will also have a parting line on this side, is that OK?

6． 产品里面的这个位置我们打算做斜顶或内行位，有问题吗？

We will make the lifter and(inner)slider in this position, will that be a problem?

7． 你提供的2D产品图与3D产品图不一致，请问以哪一个图面为准？

The 2D and 3D drawing you provided is not the same, can you tell me which one is correct?

8． 你提供的3D产品图有的地方没有出模角，有的地方胶位太厚，有的地方胶位太溥，这些产品问题我们可以自己修改吗？修改后会给交给你确认。

There is no draft angle in the 3D drawing, some materials are too thick, and some place are too thin.Can we modify this part by ourselves? We will send the drawing to you for you to check after we modify it.9． 按你们提供的缩水率千分之五，这个模具的尺寸已经做到了模具图面要求。但注塑出来的产品不符合你们的产品图。请确认你们的材料的缩水率是否正确？

Accoring to the shrinkage one over two hundred, the mold has been done in the right dimension, but the part falls short to your part drawing, are you sure the shrinkage is right?

10． 产品的这个位置太小，导致模具钢料太溥，能够加宽这个位置吗？

This position is too small and will make the steel material here too thin, can we widen it here?

11． 斜顶与后面的柱位空间太小，斜顶在运动时会干涉到柱子，能移动这个柱子的位置吗？ The angular lifter interferes with the boss during ejection.Please consider changing the position of the boss.12． 这个筋骨位胶厚太溥，而且高度偏高，注塑时很难填充这个筋位，可以增加这个筋骨位的厚度吗？

The rib here is too thin and on the high side, so it will be difficult to fill here when we do the injection, can you inrcease the thickness of this rib?

13． 你是想将此筋骨位的高度加高/减低吗？加胶的位置我们将用铜公放电加深。但减胶的位置有两种做 法，1、做镶件；

2、烧焊；因为镶件的底部有运水，我们简单的做法是烧焊处理，你可以接受吗？

Will you increase/decrease the material on this rib? We will use EDM if you add material, but there are two option if you choose to decrease:1.Make inserts;2.Welding, because there is water in the bottom of the insert, is that OK?

14． 这个样板的筋骨位底部烧焦，是因为排气不良，我们可以在筋骨位的中间增加一个镶件。

This sample has been burned in the bottom because the venting is not good, we can add an insert in the middle of the rib.15． 重做镶件大约需要5-6天时间，你能接受吗？

It will take about 5 or 6 days to redo the insert, is that OK?

16． 产品的这个面我们已经做了晒纹处理，如果需要加胶，这个面我们需要重新外发晒纹。可能需要几天的时间。所以我们直接以铜公放电的火花纹取代你要求的纹路，你可以接受吗？

We have made the texture on this side, if we add material, it will take some days to remake the texture by out-resourcing, so we suggest using the texture by EDM instead, is that OK?

17． 模具是用公制/英制的配件？需要备用件吗？

Is this mold dimension measured in inches or meters? Does it need spare parts?

18． 模具上铭牌上的刻字内容是由你们提供吗？你们什么时候可以这些刻字资料。

Will you provide the engraving content of the plate of this mold to us? When will you send it?

19． 可否提供此模具生产时，注塑机的型号及相关资料。如：啤机大小、呵林柱尺寸、顶棍孔尺寸等

Can you provide the type of injection machine and other related information of this mold to us? Such as the boss dimension, the hole\'s dimension of the ejector pin and the size of the injection machine and so on.20． 这个问题我需要同其它同事商议会再答复你。

I need to discuss this problem with the other colleagues and then I will reply back to you.21． 我们将尽力达成你的计划，如有异常，会及时通知你。

We will try our best to complete your plan, if there are any complications, we will notify you immediately.22.这个产品的长度为330.12MM,宽度为78.96MM,高度为45MM.胶厚为2MM,重量为70.63g,试模注塑机型号为250吨,胶料颜色为黑色,产品外表 面晒纹处理,内表面为抛光.需要日期章、环保章、材料章.前后模用2344氮硬，斜顶和行位座用738H，以上模具信息正确吗？请确认！

“The length of this part is 330.12MM, Width is 78.96MM, height is 45MM, thickness is 2MM, weight is 70.63g, the injection machine is 250T,the material is black, the outside of the part has texture, inner side needs polishing, and it also needs a date and recycle stamp, the core&cavity is 2344 nitridng, the lifter and slider shelf is 728H.Please check the information above!”

23． 现在到了吃午钣的时间，我们下午再继续好吗？

It is time to have lunch, let\'s discuss this project later this afternoon?

24.和滑塊干涉的倒勾請加料填平至滑塊可以順利滑動

(The undercut area interferes with the slide block and needs to be filled with material to help the slider move smoothly.)

25.加肉太多(The thickness added is too thick.)

26.加肉面積太大(The thickening area is too wide.)

27.GATE位置移位(The gate position is moved.)

28.滑塊拆的位置(The split line of slide block or the area of slide.)

29.此處有尖角，填充困難(It is hard to fill this area due to the sharp feature.)

30.此處鋼材太薄，強度不足而且不容易冷卻

(The strength of this area is too weak and it is hard to cool because the steel is too thin.)

31.圓柱特徵要有一半圓不可以拆在滑塊上，以免粘滑塊造成拉白，拉斷

(We avoid designing the semicircle of the cylinder on the slide block because it will be pulled apart or cause drag marks.)

32.此處做斜銷在作動時會削到成品肉厚

(The part will be damaged if we make the lifter in this area.)

33.這個面是裝配面，不能加料

(This is a critical surface where we cannot add additional material.)

34.此處料位太厚，會有縮水，建議減料改善

(Because of the shrinkage of the thickness, we suggest reducing some wall thickness to improve it.)

35.此面是不是外觀面，此處做滑塊的話會有夾線，是否可以接受

“(Please confirm whether it is a critical surface or not.Also, confirm whether it is acceptable to have a slide split line if we have a slide in this area.)”

36.此處有倒勾，能否減料，使公母模靠破，不做滑塊和斜銷

“(Please confirm whether we can reduce material to the area where we have an undercut as indicated to have shut offon cavity side.No slide block and lifter will be made.)”

37.請盡快確認這種拆模方式和結構，否則會影響模期

(Please confirm the issues of Parting line, Gate position...Etc.as soon as possible;otherwise, the lead-time will be extended.)

38.此面是否有特殊要求，能否有頂針印

(Please confirm whether it is a critical surface or not and if we can have E.J.pin marks on it.)

39.P.L面開在此處，模具上會有尖角和刀口，對模具壽命有影響

(There are sharp edges if we set the parting line here, It will reduce the tool life)

40.加大拔模角，以便脫模順利

(We suggest enlarging the draft angle to help release the tool.)

41.GATE做在此處的話有兩個缺點：1.蓋子打開時可以看到GATE的修剪部位;2.兩個斜銷在同一側，頂出也不是很平衡.(There are two problems if the gate is to be designed in this area:

a).It is easy to see the gate mark when you open the cap.b).The ejectors are unbalanced when two lifters are on the same side)

42.GATE做在此處的話.蓋子打開後看不到GATE的修剪部位

(The gate mark is not visible if the gate position is designed like this.)

43.如果GATE一定要做在你們指定的位置的話，那還不如做在這一側，這樣的話還可以減小這個位置的縮水

“(If you insist that the gate position has to be like the original design, then we would further recommend to have it to the area indicated so it can avoid a shrink problem in this area.)”

44.在此處GATE做潛頂針的話，背後的外觀面會有沖料痕，而且成品又是黑色的，會最明顯

(If the design of the gate has to be a sub.Gate, then the back surface of the part will have

serious flow marks due to the black colour.)

22.P.L開在此處不合理，模具加工困難，P.L應改為和圖示的一樣

“(This area is not suitable to have a Parting line because the tool will become more complicated;therefore, we recommend to have the Parting line as indicated.)”

45。产品粘母模的機會很大，能否在公模加倒勾，拉料頂針或者公模保留E.D.M紋，開模時使成品留在公模一側

“(There is possible sticking on cavity;therefore, please confirm whether it can make undercuts, snatch pins or leave coarse E.D.M.on the core to snatch the part on)”

46.此處料厚段差很大，成品表面會有應力痕，是否接受

(Please confirm whether it is acceptable to have stress lines on the surface because the thickness is not equal.)

47.請注明何處為外觀面，能否提供2D圖和注意事項

(Please advise where the critical surface is.Please also provide us a 2D drawing with critical dimensions.)

48.紅色所示處是有問題的地方，請特別注意

(Please note the red highlights because those areas have problems.)

49.成品設計此處有問題，建議如下圖所示修改

(We would suggest using the attached part design as the current design has problems.)

50.此處改為一個球形的凹槽(We suggest modifying it as a globe（spherical）recess.)

51.圓柱特征要有一半不可以拆在滑塊裡，以防拉斷(this issue is the same as no.8)

52.此處大滑塊上走小滑塊，小滑塊要先退，大滑塊要做延遲

(The inside small slide block will recede first and the parent slide block have to postpone sliding.)

53.滑塊要用液壓油缸抽芯以保証開合模順序

(The slide pins will use an oil cylinder to assure that the process is in proper order.)

54.這個面有裝配，加料的話裝配時會頂住，如圖所示

“(We cannot add material to this surface because it will intervene between the two parts when it is assembled.Please see the sketch attached.)”

55.可降低斜銷面，增加成品些許肉厚來做變化

(To descend the surface of lifter in order to thicken the part.)

56.一半做斜銷，一半做自然(One half side will have the lifter and the other half will be solid/nature.)

57.此處兩個柱子重疊，有倒勾，不能做自然，要做SLIDE

“(These two bosses are overlapping with undercut therefore it can not be made as solid.We suggest making it with a slide block.)”

58.此處強迫頂出(This area needs force ejection.)

59.公模兩段開模，這個地方先退(Here will be a double ejection for forward and receding.)

60.此處做鑲件會有夾線，能否接受

(Please confirm whether it is acceptable that there will be a split line here.)

61.此面公母模1度靠破，會有段差，可否接受

(Please confirm whether it is ok to have mismatch to the area where there is 1 degree of shut off in Core / Cavity side.)

62.這個尺寸能否加大(Please confirm whether we can enlarge this dimension.)

63.此處加一個凹槽，膠片的彈出效果會更好一些，試模後看裝配的效果再做修正

“(It will affect the elastic of the film better if we add a recess.See how it will affect the assembly parts, and then make your decision.)”

64.此處有倒勾，建議將剖面線所示部位CUT即可避免此處的倒勾

(There is an undercut here, we suggest cutting out the indicated part as it highlighted to avoid an undercut.)

65.成型後SUB GATE要修平(The gate(sub gate)needs to be trimmed evenly after being moulded.)

66.此處倒勾先垂直頂出，之後再手動取出

(This area of the undercut needs to be ejected vertically, then taken out manually.)

67.這兩個面都有滑塊，GATE改在此處改不到

(The gate is not suitable in this area becuase there are two sliding blocks sealing off this area.)

68.此處加做一個旋轉GATE，射出時方便調整成品的品質

(We would suggest placing a runner shut-off insert to adjust the volume of part filling.)

69.此倒勾在滑塊上強迫脫模，倒勾是否可以減小到0.6

(This undercut will be force ejected out, Please confirm whether it can be reduced to 0.6 mm.)

70.此柱子無法脫模，請確認是否是在轉圖時錯位，能否提供客戶的原始圖檔 data.)

(This boss is not releasable.Please check the file again and if possible, pleas re-send us the original draft.71.此柱子是實心的，會縮水(This boss will shrink because it is a solid boss.)

72.這個面是否要咬花，咬花番號是什麼，最小的拔模角要多大

(Please confirm whether this surface needs to be textured or not.Please advise texture specs.Also,what\'s the min.draft.)

73.這個面是否要打光，貼標簽

(Please confirm whether this surface needs to be polished and stuck on a sticker.)

74.紅色顯示的幾個面拔模角太小，出模時會拉傷，建議加大拔模角

“(The red highlighted area has a problem of a small draft angle.We suggest enlarging the draft to avoid casuing drag marks on the part.)”

75.此RIB太薄，會填充不足(This rib can not be filled properly because it is too thin.)

76.此RIB太厚，會縮水(This rib will have a shrink problem because it is too thick.)

77.此處倒勾出模困難，建議先不做倒勾，成型後再二次加工，但要做治具，費用要另外算(There are problems with this current design, we recommend doing this undercut as an alternative but there will be additional costs.)

78.柱子底部都要做火山口

(The base of all bosses require a crater to avoid shrinkage.)

1.镶件，P.L.面有充足排气坑，P.L.面要开环形排气槽,并能将气体排到模外。

Insert/PL should have adequate venting,PL should have around slot for venting.79.顶棍孔镶件端面距离底板面0,5mm,攻m20牙;

the surface of KO insert shound below bottom plate 0.5mm,thread M20.80.回针，中托司与模胚部份避空0.5mm；

RP,EGP should have 0.5mm gap with the moldbase.81.排气槽距封胶位10-15mm；

Venting slot distance from the seal off position 10-15mm

82.运水进用 E，运水出用S；

Intake“E”,Outtake“S”

83.底面板均要有隔热板,DME规格1/4厚；

Top/Bottom plate must have insulator plate,DME standard 1/4\'H

84.吊环要在模具的重心（保证吊模时的平衡）;

Eyebolt should on the center of the mold(for balance)

85.吊模螺丝的位置要在前/后模部份的重心,保持平衡；

The eyebolt positionon the cavity/core side should on the center of gravity for balance

86.唧嘴分试模唧嘴/走模唧嘴;

Sprue type:Trial/Delivery

87.喉塞选用：NPT规格;

Plug use NPT spec.88.中托司采用HASCO滚珠形式.Use HASCO ball EGP

89.水咀采用法国标准:1/4“的水咀写:RPL08-1151

Jiffy Use French Standard: 1/4” mark:RPL08-1151

All in English& Imperial Unit全部使用英文和英制单位

Are part dimensions to print plus shrink?请检查内模尺寸有否乘缩水?

All wires protected from sharp corners？凡有电线通过的角位要改为R角，是否完成？ All replaceable components must be standard components.所有替换的元件必须是标准件。Add shot counter?是否加啤塑总计器？

A complicated mould with thorough design consideration to overcome the numerous design contraints.一个复杂的模具，设计经过周详考虑，成功地克服了各种设计上的限制。

All moving components should use hardened steel : all slides should be installed with hardend or lubricated alloy wear plates and gibs, and with positive slide retainer.所有移动的零件应使用硬钢料，行位必须用硬垫板和硬线条，而且必须有限位及定位锁。BOM including water fittings,ejectors&custom components.BOM的内容应包含运水接头,顶针和自制的零件.BeCu for lifters if w/o water circuits。若没有运水回路，斜顶为铍铜。

Corresponding components mirrored at core&cavity对应的部件在前、后模平面视图中镜像 Check polish for line of draw finish？有否省光就出模?

Core pull slot mechanism installed and O.K.Crane capacity and loading clearance.模具须用多大吊机才可搬动。

Conductmoldflow &mold warp analysis.经流道及变形电脑模拟分析。

Component and/or 3D mould design drawing.散件图或3D模具图

Cooling less important when dimensions are not important.若尺寸不重要，适量冷却也可。Combine a traditional 4 cavity edge gate and a 4 cavities reverse gate mould which help to double the moulding capacity and reduce production cost.将一个标准四模腔大水口模具与一个四模腔倒转大水口模具结合成为一套可于同一大小的注塑机，生产量可增加一倍的层板模具，并且可降低成本。

Can be seperated into two inpidual moulds for moulding in two different mould shops.此模具最大的特式是，可将模具分开变成两套，在不同地方生产，增加生产的灵活性。

Consists of all standard mould components which facilitates mould maintenance.由于全套模具均利用模具标准零件制成，在维修及换零件上比较方便。

Die draw called out出模方向的标示

Dimension all the opening , travel & clearance标出前、后模距离，滑动部件滑动距离和塑件脱离的位置

DME egr.Water fittings recessed and marked?是否使用DME运水接头及编号?

Delivery right side up , or in two halves？开箱后是否容易吊出模具及是否分开前/后模运输？

Eyebolt size and balance in 2 sides吊模孔尺寸，平衡，4边都要有

Ejection stroke & slide, lifter travel dimensioned出行程、行位、斜顶行程的标注。Ejection study iflifter adopted若有斜顶，做出分析。

Ejection extended at the most顶出到极限位置

Ejector guide pins installation.顶针导柱的安装。

Eyebolts for inserts more than 50lbs.重量大于50lbs的镶件必须要有吊模孔。

Edge gate or sprue gate requiring secondary operation acceptable.边缘型或直入型水口都可以接受。

**第五篇：模具员工作规范**

模具员工作规范

一、目的：使设备能保持最佳的性能状态和延长使用寿命，确保生产的正常进行。

二、定时检查、维护：需由模具维修、上下模人员进行定时保养和检查。

1． 每日的例行检查和维护：

运行中的模具是否处于正常状态

a． 是否有低压锁模保护；

b． 活动部位如导柱、顶杆、行位是否磨损，润滑是否良好？要求至少12小时要加一次油，特殊结构要增加加油次数。

c． 模具的固定模板的螺丝和锁模

夹是否松动；

生产正常状况:检查产品的缺陷是否与模具有关。

下机时要对模具进行全面检查并进行防锈处理: 抹干型腔、型芯、顶出机构和行位等部位水份并喷洒模具防锈剂或涂抹黄油。

下机后的模具要放在指定地点并作好记录:

(1)模具状况：完好还是待修。

(2)下模时的防锈处理方式。

2． 每季的例行检查：主要是对放置两个月以上没有使用的模具进行清理维护。

打开模具,检查内部防锈效果,有异常情况,须重新进行防锈处理.长期不使用的模具须涂抹黄油。

放回原位并作好记录

三、模具的保养：

1．生产前模具的保养

须对模具的表面的油污,铁锈清理干净检查模具的冷却水孔是否有异物,是

否有水路不通。

需检查模具胶口套中的圆弧是否损伤,是否有残留的异物.运动部件是否有异常,动作是否顺畅。

2．生产中模具的保养。

每天检查模具的所有导向的导柱,导套是否损伤,包括模具导柱、行位等部件,定期对其加油保养。

清洁模具分型面和排气槽的异物胶丝,异物,油物等并检查模具的顶针是否异常并定期打油分模面、流道面清扫每日两次。引导梢、衬套、位置决定梢的给油每日一次。

定期检查模具的水路是否畅通,并对所有的紧固螺丝进行紧固。

检查模具的限位开关是否异常,斜销.斜顶是否异常。

3.停机模具的保养

停机之前须先关闭冷却水路,吹净模具内的水路的余水,检查模具的表面是否有残留的胶丝,异物等将其清理干净后均匀喷上防锈剂,准确填写相关记录。

四、维修注意事项：

1.非专业维修人员或未经专业维修人员允许，不可自行拆模维修。2.生产过程出现小的故障，调机人员可根据情况加以解决。如：

进胶口粘模：应用铜针在进料嘴处敲出，不可用钢针等硬物敲打模具。

型腔轻微模痕，可根据型腔的光洁度选择抛光材料.有纹面不可使用砂纸等抛光材料，一般用铜刷蘸钻石膏或金刚砂浆刷洗，由专业维修人员完成。

产品粘模：一般用热的塑料包覆产品及顶出部位，待冷却后顶出。如用火烧注意不要损伤模具表面。

3.专业人员维修模具时，不可随意更改结构，需要更改结构须经质量工程部门同意后方可进行。

4.保证维修质量，选择合适的设备、材料、工具及其解决问题的方法，以最快速度完成。

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找