

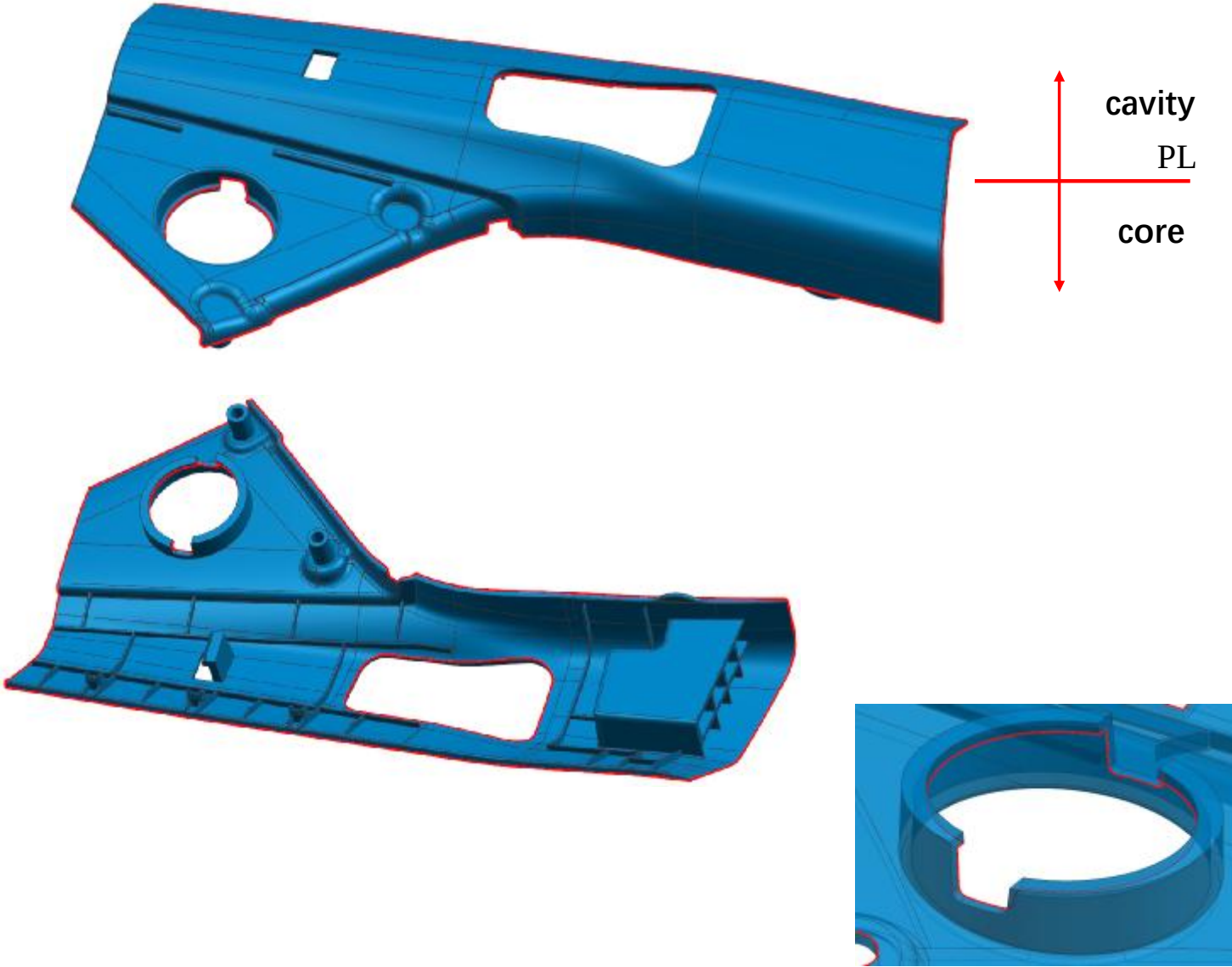
模具信息

Tooling information

塑胶材料 Plastic material	ABS	模具寿命(模次) Tooling life		50万	注塑机类型 Injection machine Type		120T
塑胶材料牌号 Plastic Material brand number		模胚钢料 Mold Base Steel		S45C	油缸 Hydraulic Cylinders		N/A
缩水率 Shrinkage rate	1.005	模仁钢料 Steel Grade	型腔 Cavity	S136 HRC48-52	软模/硬模/硬度 Soft mold and die Hardness		硬模
模穴数 Cavity number	1*1		型芯 Core	S136 HRC48-52	注塑生产周期 production cycle		
模具结构 Tool concept	2板模	滑块数 Slider	定模 Fixed	N/A	每穴行位数量 Number of slider		1
正装模/倒装模 Regular die/flip chip	正装模		动模 Move	1	产品形状 Product shape		
双色模/套碑 Two color die / monochrome die	单色模	定模 Fixed	N/A				
浇注系统 Injection System	冷流道	动模 Move	12				
热嘴数量 Number of hot nozzle	N/A	模仁表面处理 Texture	型腔 Cavity	晒纹	客户签名确认 Authorized signature from customer		
浇口类型 Gate type	侧进胶		型芯 Core	B2			

前后
模分
型面
/线

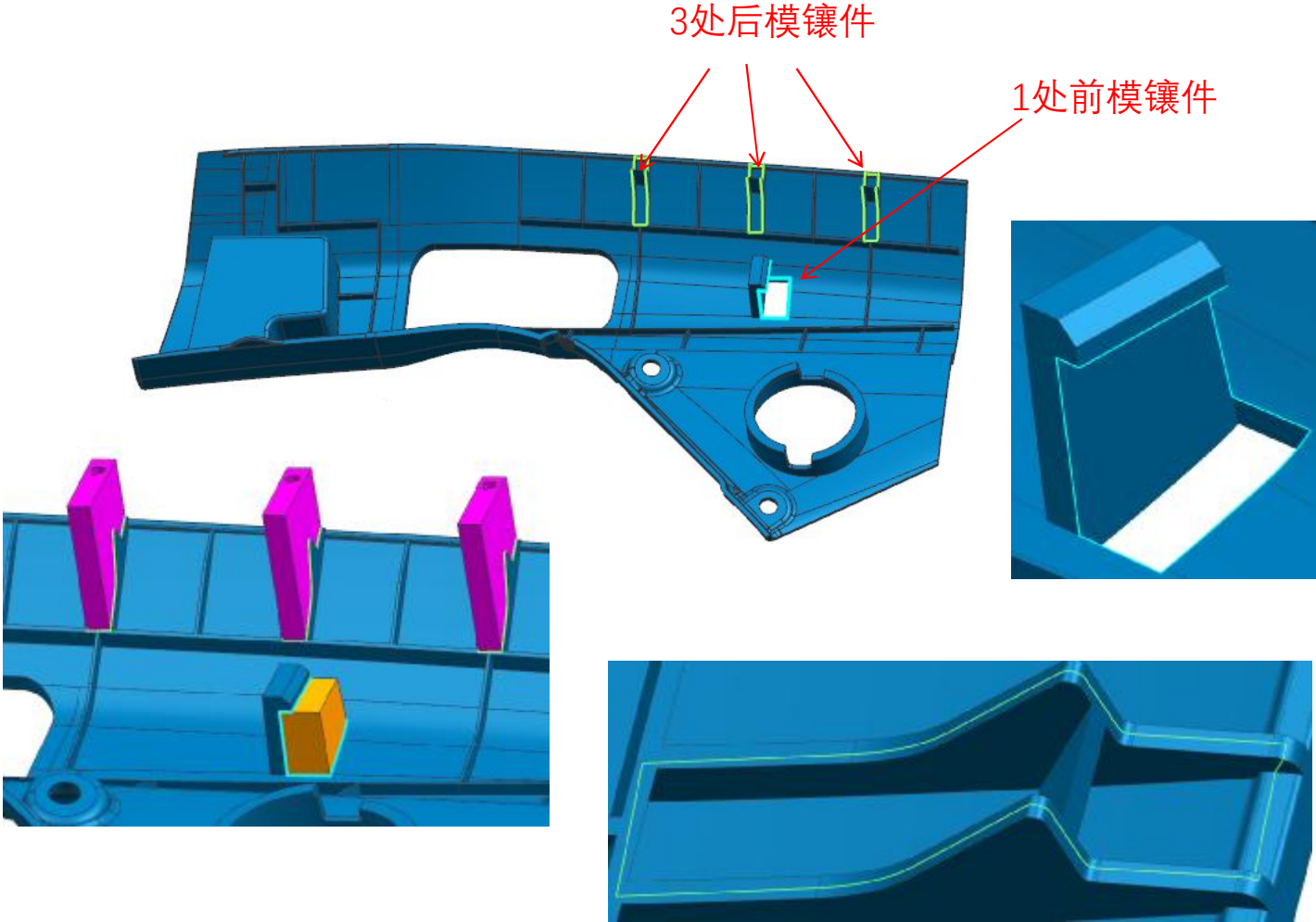
Parting
Surface
/Line



讨论项目 (Project Name)	O K	N G
客户意见 (Comments from customer)		
客户签名确认 (Authorized signature from customer)		

模具镶件分析

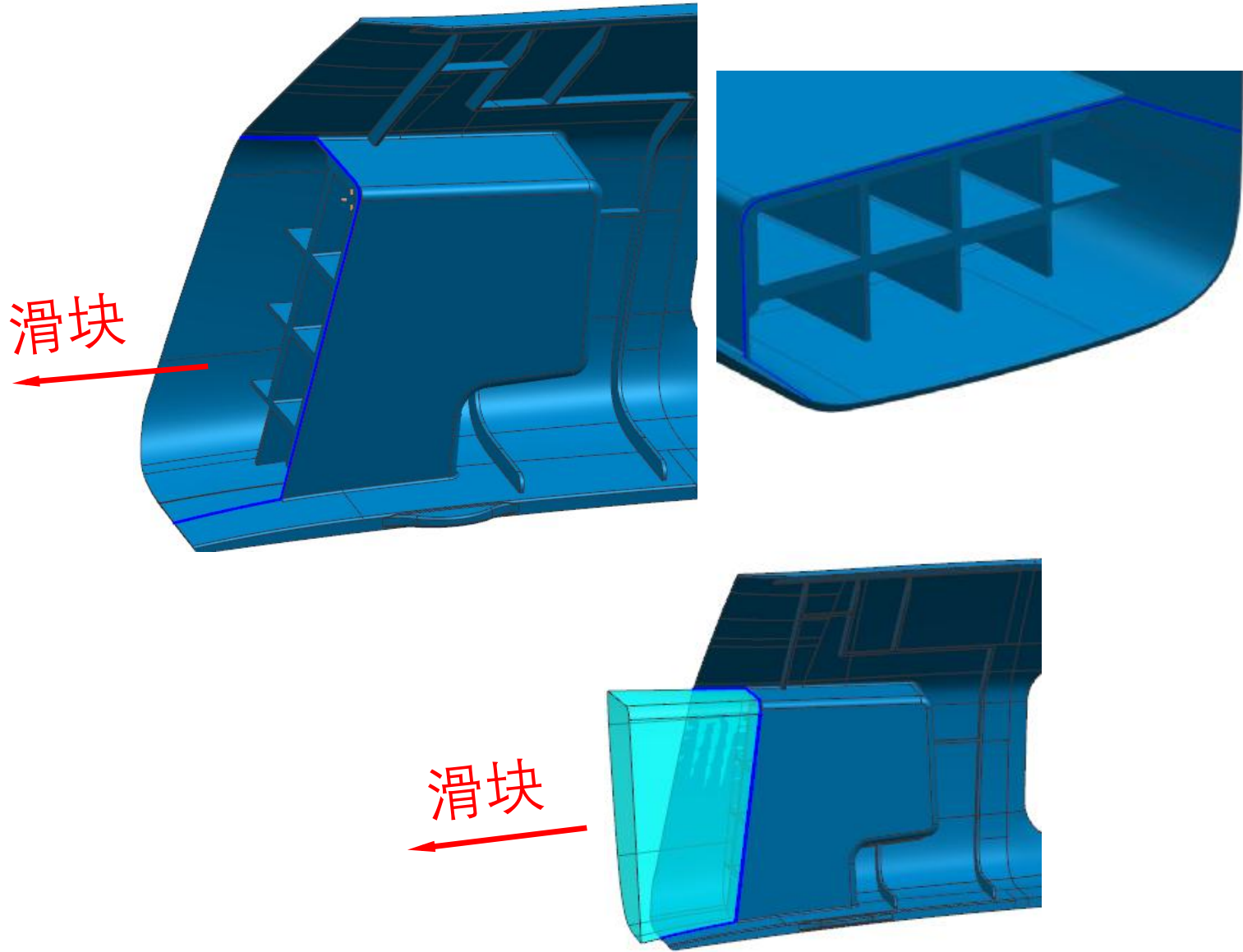
Insert Parting analyse



讨论项目 (Project Name)	O K	N G
客户意见 (Comments from customer)		
客户签名确认 (Authorized signature from customer)		

行位
分析

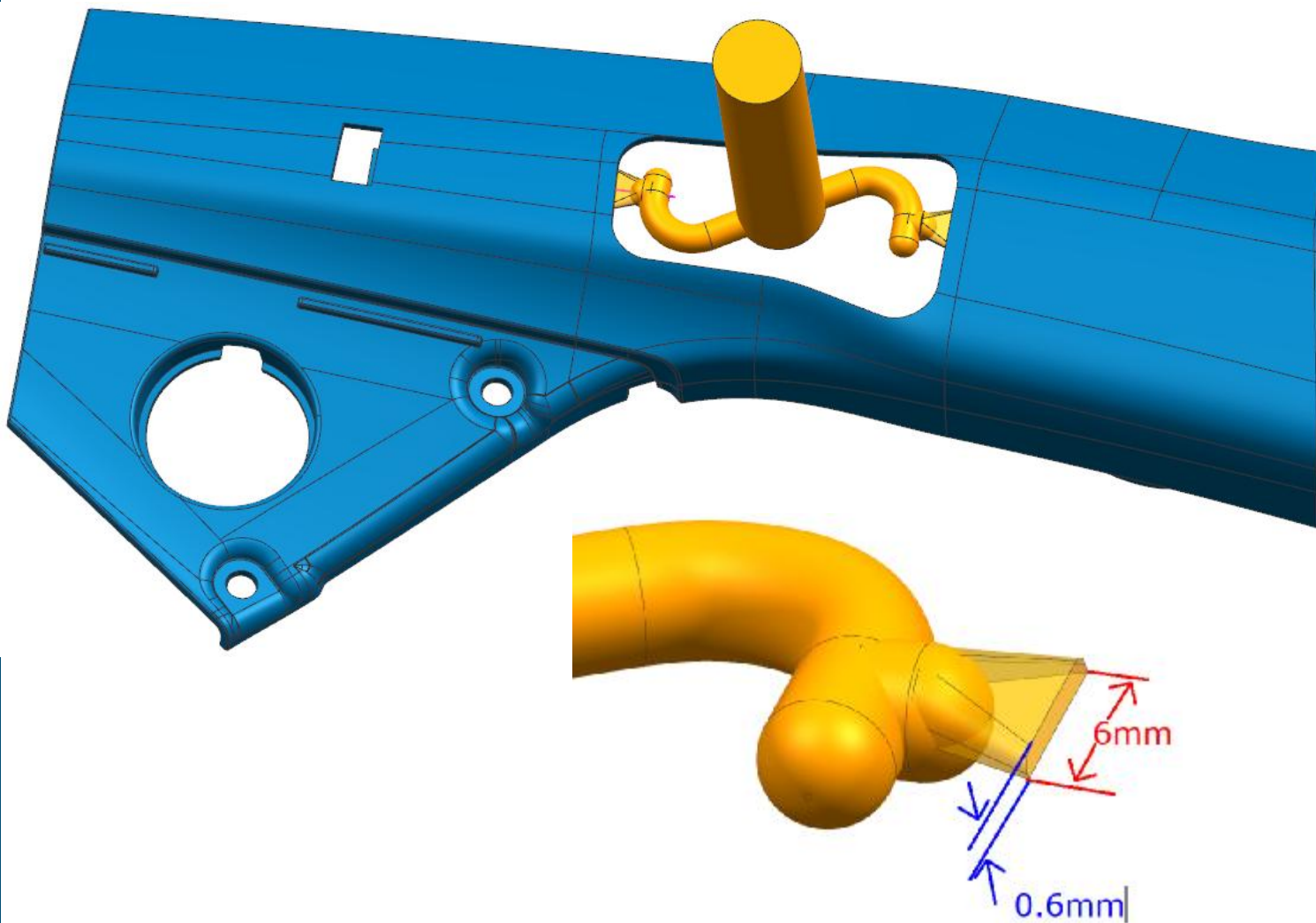
Slider
analyse



讨论项目 (Project Name)	O K	N G
客户意见 (Comments from customer)		
客户签名确认 (Authorized signature from customer)		

浇口类型
或位置

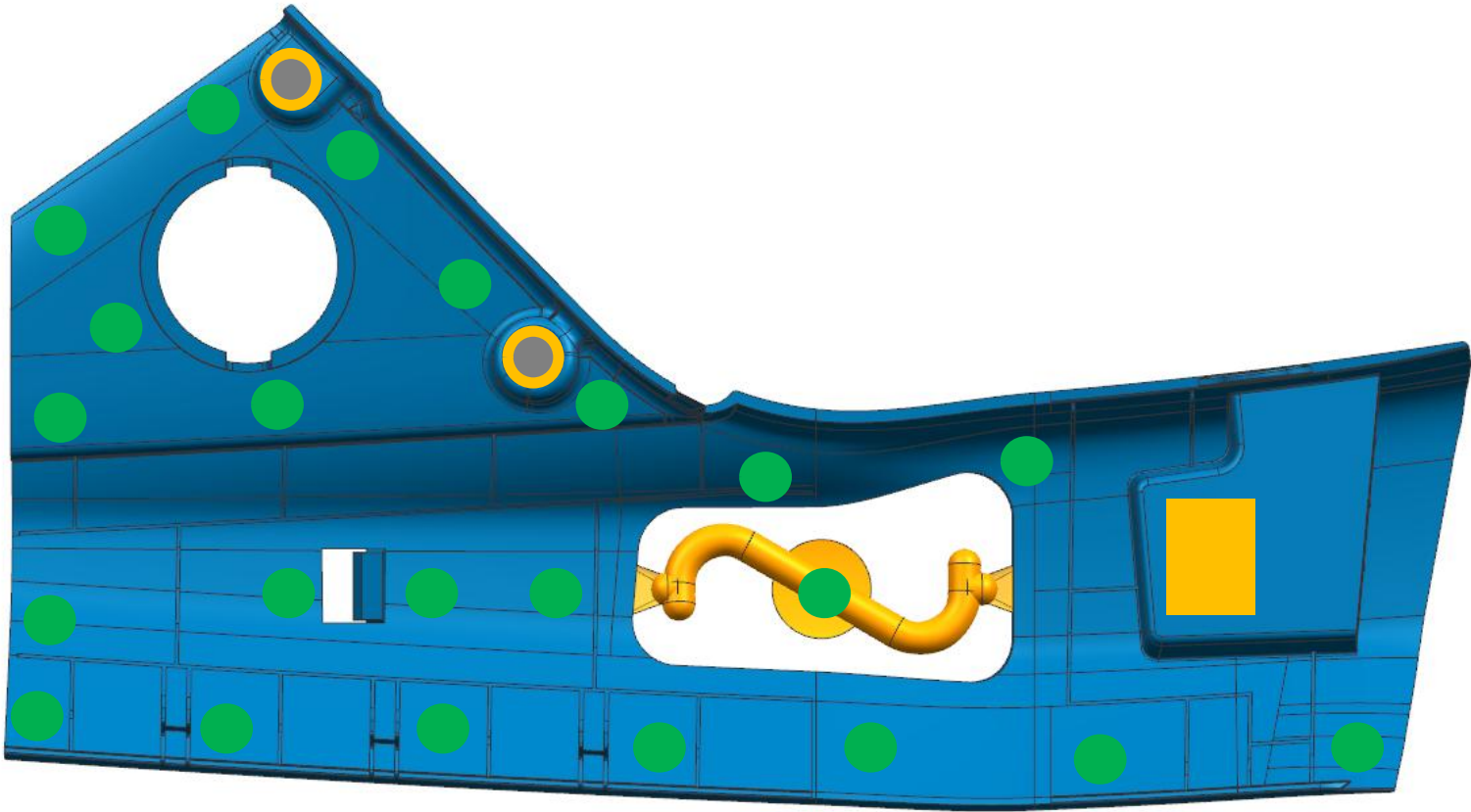
Gate
type/location



讨论项目 (Project Name)	O K	N G
客户意见 (Comments from customer)		
客户签名确认 (Authorized signature from customer)		

顶出系统

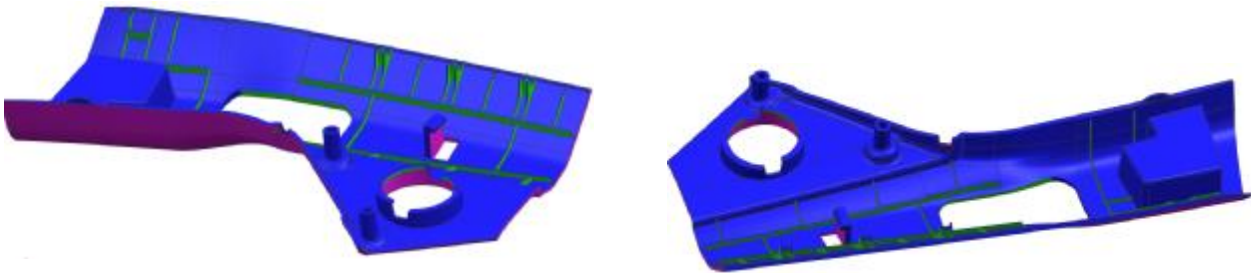
Tooling
EJ System



- 
Ejector
- 
Ejector Sleeve
- 
Ejector Blade

讨论项目 (Project Name)	O K	N G
客户意见 (Comments from customer)		
客户签名确认 (Authorized signature from customer)		

产品缺陷分析
Product defect analyse



绿色面无拔模斜度，计划拔模按右表执行，如有特殊要求请指出

高度<mm>	角度	高度差<mm>
0.5-1.0	4°	0.035-0.07
1.0-1.5	3°	0.05-0.08
1.5-2.0	2°	0.05-0.07
2.0-2.5	1.8°	0.06-0.08
2.5-3.0	1.5°	0.06-0.08
3.0-4.0	1.3°	0.07-0.09
4.0-6.0	1°	0.07-0.10
6.0-10	0.7°	0.07-0.12
10-15.0	0.5°	0.09-0.13
15-20.0	0.35°	0.09-0.12
20-30.0	0.25°	0.09-0.13

0.5mm以下不拔模或拔模后，错位最小不能小于0.4

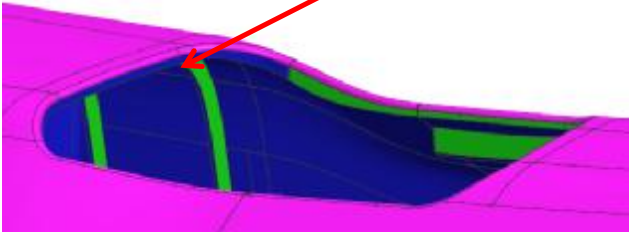
讨论项目 (Project Name)	OK	NG

客户意见
(Comments from customer)

客户签名确认
(Authorized signature from customer)



红色面通过斜率分析在型芯上成型，建议将此面型腔上成型，这样分型线会在内表面，不会影响外观



处于型芯侧成型

谢谢

Thank you

深圳宝山

先进制造系