


按钮帽 模具技术要求

项目名称: H4-2.0

产品信息													模具要求							备注		
序号	零件名称 part name	产品图片 photo	图号drawing no.	材质 material	产品尺寸 (mm)	重量 weight/g	产品 颜色	表面 要求	模具编号	型腔	模具工期 (天)	注塑机 (T)	模具 寿命 (万)	结构要求								
														芯模仁 (CORE) 硬度	定模仁 (CAVITY) 硬度	滑块 数量	浇口 样式	壁厚或包埋期 (S)	顶针-弹簧		冷却水路 要求	热流道/样式
1	按钮帽		SHT0014411 SHT0014412 SHT0014413	ABS	18.6*26*32.6	10	-	皮纹 (有 丝印, 三种 方案)	PCS0257-1	1*4	35	50	30	7180H/(HRC C36-40)	7180H/(HRC 36-40)	2344	直浇口	20	MISUMI	4 组	-	
以下空白																						

- 1、严格控制披风褶皱、顶白、熔接线等不良外观缺陷。
- 2、斜顶部需加做铜套导向、斜顶、滑块、压盖需加做处理。
- 3、铲基斜面加做嵌件镶块。
- 4、模具进水口不得影响产品外观。
- 5、所有的注塑模需要按照荣昌模流分析标准进行模流分析确认。
- 6、注塑模具顶出，要求按照机械手取件设计。
- 7、所有的塑料模按河北光华荣昌适配机台要求设计。（我司提供注塑机相关参数，请参考附件）特别注意我司没有650T 700T 800T 900T的注塑机。
- 8、预计年产量：2万/年
预计使用寿命 3年
后续项目继续借用

模具要求：

1、产品外形面三坐标检测精度要求 $\leq 0.1\text{mm}$ 2、产品分模线要求光滑，分型线断差小于 0.1mm 3、模具保证使用30万模次（30万件内模芯、镶块、滑块、斜顶等非易损件不得有损坏），正常生产出现的问题，一切由模具厂免费维修，并不得影响光华荣昌模具的正常供货需求 4、模仁、滑块不得烧焊 5、要求提供模具用相关材料的材质证明 6、模具价格包括皮纹加工费 7、所有的注塑模需要按照荣昌模流分析标准进行模流分析确认 8、所有的注塑模在设计之初需按照荣昌DFM报告标准进行DFM报告反馈并进行模具的评审 9、所有注塑模具的设计制作需参照荣昌注塑模具制作规范 10、模具设计待荣昌确认后才加工（总工期按合同执行） 11、交模资料需按照荣昌标准进行刻盘提交存档。

编制/日期:

张利忠 2022.5.18

审核/日期:

张利忠 2022.5.18

批准/日期:

张晓锋 2022.5.20