

发泡模具预验收检查表

模具号	SHT0016119-MJ-01	零件号	SHT0016119	客户	唐山京盟
产品名称	副司机(槽轨)泡沫总成	设计者		日期	20240605
检查内容				职责	结果
1、模具标牌及内容是否正确；					√
2、模具材料是否符合；					√
3、收缩比（模腔尺寸与试制产品尺寸对比计算）；					√
4、模外形尺寸是否满足协议要求；					√
5、分型面位置及角度是否合理；					√
6、下模A面倾斜角度是否正确；					√
7、产品倒扣，脱模斜度是否满足正常脱模；					√
8、模具零件号标识是否正确清晰；					√
9、活块是否吸附牢固便于装卸；（如果有活块）					√
10、模具水管分布是否满足要求，接口方式及位置是否正确；					√
11、分型面尺寸及外观是否满足要求；					√
12、排气槽尺寸及分布位置是否满足要求；					√
13、排气销数量及位置是否正确；					√
14、导气槽是否加开并能满足导气要求；					√
15、模具表面砂眼等缺陷是否满足要求；					√
16、模腔表面红蜡涂敷是否满足要求；					√
17、模具安装尺寸及方式是否与要求一致；					√
18、定位点、标记点、防错方式是否有并正确；（硬度检测点、钢丝定位点、卡接标记点等）					√
19、气缸高出安装面高度是否满足要求；					√
20、下模型腔A面倾角是否符合设计要求；					√
21、隔料槽位置及尺寸是否符合设计要求；					√
22、芯模行程是否符合技术要求；					√
23、工艺倒角是否符合设计要求；					√
24、模具温度分布是否均匀并满足技术要求；					√
25、模具数据、图纸、验收报告等文件是否齐全；				京盟萧总	×
26、模具成型件是符合卡板要求；					/
27、磁铁点数量、位置是否与设计相符（如果有无纺布）；					√
28、嵌件位置及方式是否与设计相符（如果有）；					√
29、排气销配合位置是否符合技术要求；					√
30、叉车孔是否满足技术要求；					√