

## 金型外觀仕様チェックシート

金型メーカー				中国(イルテクニコ)			
製番	客先	シリーズ	品名	判定記号	○:OK X:NG △:未設置 /:検証対象外		
					判定-1	判定-2	判定-3
					判定日:2016.**.**	判定日:	判定日:
					判定者:****	判定者:	判定者:
No.	チェック項目						
1	产品排位和取数是否跟图纸一致						
2	模具外形尺寸(型幅x型長x型厚)确认...750(660)x750(700)x481						
3	取付板厚度(装夹部位的厚度) ...30						
4	成形機兼用仕様时t5補助板設置(取付板) 中心位置175						
5	装夹宽度...40						
6	顶出行程...55						
7	定位圈直径(外/内)...(Φ100/Φ85)						
8	浇口套SR...R19.5						
9	浇口套口径...Φ5.5						
10	定位圈保管位置(操作側)						
11	热流道时漏胶对策盖子設置						
12	定位U溝位置① 中心200。天側下来320。R15。固定-可動共。						
13	定位U溝位置② 中心200。天側下来320。R15。固定-可動共。						
14	断熱板設置						
15	天側吊环尺寸和位置跟图纸是否一致(M36 2点)						
16	天側吊环用起吊块設置						
17	模具搬运用吊环跟其他是否有干涉						
18	CAV取付板背面吊环(M30 4个)						
19	各板作業用吊环尺寸和位置跟图纸是否一致						
20	吊环组装好后是否有晃动(螺牙是否标准)						
21	各板4个角拆卸用C面溝						
22	模具外側支撐柱						
23	KO块设置(4个)(KO孔和块的間隙要5mm)						
24	顶针板弹簧(4个)						
25	锁模块設置						
26	防尘板设置(天側)						
27	导柱由COR凸出						
28	导柱排气槽						
29	回针顶部螺丝孔						
30	CAV/COR探温孔(反操作側)						
31	计数器設置(操作側)						

32	斜边锁入子設置			
33	精定位入子設置			
34	平衡块設置			
35	浇口为侧浇口			
36	单侧产品进胶式样			
37	拉料杆拉料形状是否正确			
38	CAV側製品外周排气槽			
39	刻印設定(COR側日期章)			
40	CAV或COR交换入子設置			
41	直顶块和杆之间的防转加工			
42	直顶块和杆之间螺丝要加弹簧垫片			
43	顶针防转形状(D型)			
44	限位开关設置以及排线槽位置(天侧一个)			
45	限位开关和接线盒之间的连接需要通过端子台			
46	回针下方设置优力胶或者弹簧			
47	滑块弹簧設置(需要有弹簧导柱)-----地侧滑块不用设置弹簧			
48	滑块背部要有調整板設置			
49	滑块要有後退制限(限位块)設定			
50	滑块底面要设置受压板			
51	滑块设置冷却水, 所有滑块压条以及耐磨板需要开油槽			
52	油缸的接线盒要通过端子台			
53	斜顶块设置冷却水			
54	斜顶圆杆滑动部位要设置导套			
55	斜顶块和斜顶杆之间要加工防转			
56	斜顶杆为方形时滑动部位要设置入子(可動模框背面部)			
57	斜顶底部要设置滑动组件(导向固定座子可以不要)			
58	斜顶杆螺丝要设置弹簧垫片			
59	HOT裝置設置			
60	HOT感温...CA			
61	HOT配線溝(天側靠近反操作側or反操作側)			
62	HOT配線長要有足够的余量(1m程度)			
63	HOT接线盒要通过端子台			
64	HOT配線表			
65	运水是否跟图纸一致(数量)(IN/OUT設置位置)			
66	冷却配管(直接头3TPM)(不可超出模具外缘(水管也不可超出模具外缘))			

67	运水集中配管用集水块設置			
68	油压配管是否跟図面一致(数量)(IN/OUT在反操作側)			
69	油压配管(直接头IN・3HS/OUT・3HP)(不可超出模具外缘)(耐压弯接头和油管設置)			
70	油压集中配管用集油块設置			
71	气压配管是否跟図紙一致(数量)(IN/OUT在反操作側)			
72	气压配管(直接头IN・20PM/OUT・20PM)(不可超出模具外缘)			
73	气压集中配管用集水块設置			
74	要提供最終3D和模具組立図			

追記	75、顶针单品动作检查→能手动顺畅抽动			
	76、直顶块单品动作检查→能手动顺畅抽动			
	77、斜顶单品动作检查→能手动顺畅抽动			
	78、模具在不装弹簧的情况下动作检查→能在自重下顺畅回退			
	79、水接头高度是否会跟成型机压板干涉(根据式样书上压板高度位置判断)			
	80、所有镶件入子侧面需要开排气槽，并延伸到螺丝孔			
	81、顶块侧面是否有开油槽			
	82、操作侧方铁上是否有刻字(品名，品番，EJS，重量)			
	83、日期章组装方向是否OK(数字1朝上)			
	84、日期章箭头是否能轻松旋转			
	85、前模交换入子固定螺丝内六角形状尺寸(M5，六角尺寸4.1*深度3.5mm)			
86、动模仁外周凸起跟前模侧碰的面需要开油槽				
87、所有隔水片需要是铜质材质				
88、图纸中要求的PL面上的排气槽是否有加工				
89、图纸中要求的排气槽上需要设置一个通孔是否有加工				
90、流道的止流入子是否有加工对应				