

(株)ムトウ	
版数:8	発行日:2012/03/03 改定日:2014/09/10

<< 金型チェックリスト(模具検査表) >>

(株)ムトウ			
営業	生産統括	設計技術	製造
製造拠点: 上海SM(GM)			(株)ムトウ
図面確認	成形確認	出荷前確認	受入確認
图纸确认	成形确认	出货前确认	收货确认
川浦	川浦	川浦	

製造年/月: 2019年12月
型番(模号): 19-30075

品名: 1TA ガイド7

(1/4)

(注) 対象外の場合は【N/S】(not subject)を選択すること
(注) 対象外的项目选择【N/S】(not subject)

		図面 图纸	成形 成形	出荷前 出货前	受入れ 收货确认
仕様確認(仕様確認)	1 モールドサイズは、仕様通りか 模具尺寸是否和仕様一致	OK		OK	
	2 ロケートリングのサイズは仕様通りか 定位圈尺寸是否和仕様一致	OK		OK	
	3 スプルノズルR、スプル径は仕様通りか 浇口套R、浇口套直径是否和仕様一致	OK		OK	
	4 ゲート位置、形状は仕様通りか 浇口位置、形状是否和仕様一致	OK		OK	
	5 金型基準は、反操作/地側になっているか 模具的基准是否在反操作侧/地侧	OK		OK	
	6 図面の図枠は、ムトウ仕様になっているか 图纸的图框是否是MUTO仕様	OK			
標準部品(标准部品)	7 スプリングの逃がし穴径は仕様通りか 弹簧的避空孔径是否和仕様一致	OK		OK	
	8 アイボルトのサイズ、数量、位置はバランス良く設置されているか 吊环尺寸、数量、位置的设定是否合理(模具吊起时是否能保持很好的平衡)	OK		OK	
	9 型開き防止板は設置されているか 是否有设置锁模块	OK		OK	
	10 リターンピン先端に組込み用のタップは設置されているか 回位针的顶部是否有设置组装用的螺孔	OK		OK	
	11 サポートピラの数量、バランスは良好か 支撑柱的数量、位置是否合理(成型压力的受力平衡是否合理)	OK		OK	
	12 サポートピラの全長は仕様通りか 支撑柱的长度是否和仕様书一致			OK	
	13 型ズレ防止のためのインローは設置してあるか 为了防止公母模位置偏移, 是否有设置凸台定位	OK		OK	
	14 Eジロッドは設置してあるか KO孔里是否有设置顶出块	OK		OK	
	15 Eガイドは客先仕様(客先仕様無き場合はムトウ標準)になっているか 顶出导柱是否和客户指定仕様(如果客户未指定仕様是否和MUTO标准)一致	OK		OK	
	16 (3Plate) プラボルト(ストップボルト)の逃がし径は、仕様通りか 塞打螺钉(限位螺钉)的避空孔径是否和仕様一致	OK		OK	
	17 (3Plate) PLロックのエア-逃がし穴は設置したか P.L锁模器是否有设置出气孔	OK		OK	
ピン ゲート(点浇口)	18 (3Plate) ピンゲート径は仕様書通り(もしくは図面通り)か 点浇口径是否和仕様书一致(或者和图纸一致)	OK		OK	
	19 (3Plate) 2次スプルの段差量は片側0.5mm以内か 2段浇道的段差是否保持在单侧0.5mm以内	OK		OK	
	20 (3Plate) ピンゲートランナーに廻り止めが設置されているか 在点浇口流道上是否已设置防旋转结构(确保机械手能夹到水口)	OK		OK	
EJ動作(EJ動作)	21 EJストロークの設定に問題は無い 顶出行程的设定有没有问题	OK	OK	OK	
	22 EPの本数、バランスに問題は無い EP的数量、平衡度是否有问题	OK		OK	
	23 EPの高さは仕様通りか(仕様無き場合は製品で凹0.02とする) EP的高度是否和仕様一致(没有仕样的情况按产品凹0.02mm设定)	N/S		OK	
	24 先端形状のあるEPに廻り止めは設置されているか EP是否有设定防旋转结构	OK		OK	
	25 EJの動作は良好か(EJを動かして確認すること) EP的顶出动作是否有咬合现象发生(用手指抽动EP确认)			OK	
	26 EPの硬度に問題は無い(径ごとに1本抽出して、硬度を確認すること) EP的硬度是否有问题(按不同直径各抽出一根, 确认其硬度)			OK	
	27 Zピンの向きは正しく設定され、廻り止めが設置されているか z形顶针方向是否OK, 挂台是否有设置定位	OK		OK	