



گروه صنعتی دیاکو

«ما برای ساخت یک استاندارد صنعتی تلاش میکنیم»

راه های ارتباطی با گروه صنعتی دیاکو:

وبسایت: www.diakomold.com

شماره تماس: ۰۹۱۲۷۹۵۱۸۷۸

تلگرام: <https://t.me/Diakomold>

این محتوا صرفاً جهت اهداف آموزشی تهیه شده است.

DFM CHECK LIST

در قالب سازی تزریق پلاستیک

عنوان	آیتم	ملاحظات
قطعه (PART)	☐ نام قطعه	● صحت و کامل بودن بررسی شود.
	☐ شماره قطعه	● صحت و کامل بودن بررسی شود
	☐ تصویر قطعه (ایزو متریک/سه بعدی)	● برای ارجاع راحت تر مفید است
	☐ ابعاد قطعه	● ابعاد کلی (طول × عرض × ارتفاع)
	☐ جنس قطعه	● ترموپلاست یا ترموست
	☐ گرید پلیمر	● آیا گرید دقیق مشخص شده است؟
	☐ شماره نقشه	● صحت آن بررسی شود
	☐ ورژن نقشه	● استفاده از آخرین ورژن بسیار مهم است.
	☐ جرم/وزن	● صحت آن بررسی شود
	☐ انقباض پلاستیک (shrinkage)	● درصد انقباض (شرینکیج) بسیار مهم است.
قالب (MOLD)	☐ نوع قالب	● دو صفحه ای، سه صفحه ای، دورنگ یا سایر
	☐ فولاد مصرفی اجزا اصلی قالب	● نوع و گرید فولاد
	☐ نوع راهگاه قالب	● سرد یا گرم؟
	☐ مکانیزم قالب	● کشویی، لقمه پران یا موارد دیگر نیاز است؟
	☐ تعداد کوپته	● در صورت وجود چند کوپته، شماره گذاری کوپته ها ضروری است.
	☐ فولاد مصرفی بلوک کوپته و کر	● نوع فولاد و سختی آن
	☐ پرداخت سطحی (کوپته ، cavity)	● ترجیحاً طبق استاندارد SPI
	☐ پرداخت سطحی (کر، core)	● ترجیحاً طبق استاندارد SPI
	☐ فولاد کشویی یا پین	● نوع و سختی فولاد
	☐ ابعاد قالب	● ابعاد کلی (طول × عرض × ارتفاع)
خط جدایش (PARTING LINE)	☐ محل خط جدایش	● روی قطعه مشخص شود
گیت و راهگاه (GATE & RUNNER)	☐ نوع گیت	● گیت ساده، تونلی یا سایر؟
	☐ ابعاد گیت	● ابعاد گیت
	☐ محل گیت	● روی قطعه مشخص گردد.
	☐ سایز و شکل راهگاه	● ابعاد و شکل راهگاه
پران (EJECTION)	☐ روش پران	● پین، بوش، یا سایر؟
	☐ اندازه های پین پران	● قطر پین ها
	☐ محل پین های پران	● روی قطعه مشخص شده است.
	☐ آیا رزوه داخلی در قطعه وجود دارد؟	● هسته چرخشی، هسته جمع شونده یا سایر؟
تحلیل زاویه خروج (DRAFT ANALYSIS)	☐ زاویه های درفت سطح	● آیا زاویه ها برای پران کافی و مناسب اند؟
	☐ پیشنهادات	● پیشنهادات برای بهبود پران
	☐ جهت باز و بسته شدن قالب	● مشخص شود که قالب چگونه باز و بسته شود.
	☐ مقیاس/اندازه گیری	● زاویه های درفت چقدر هستند؟
مشکلات احتمالی (POSSIBLE ISSUES)	☐ ضخامت دیواره مناسب است؟	● نه خیلی نازک، نه خیلی ضخیم، یکنواخت؟
	☐ مکش (Sink Marks)	● محل مکش ها کجاست؟
	☐ نیاز به فیلِت (شعاع داخلی) وجود دارد؟	● لبه های تیز و گوشه های مشکل ساز وجود دارد؟
	☐ برجستگی ها (Bosses)	● مناسب اند یا نیاز است؟
	☐ پژه ها (Ribs) مناسب اند یا نیاز است؟	● نسبت ضخامت پره به دیواره اصلی مناسب است؟
	☐ زوایای منفی (Undercuts) وجود دارد؟	● باید حذف شوند یا در طراحی لحاظ شوند؟
	☐ پیشنهادات تغییرات طراحی؟	● مشکلات یا فرصت هایی برای بهینه سازی وجود دارد؟
	☐ حکاکی و شناسایی قالب	● اطلاعات قطعه و مالکیت روی قالب ثبت شود
موارد متفرقه (MISCELLANEOUS)	☐ اینسرت ها	● آیا نیاز به اینسرت های قابل تعویض یا دیگر نوع اینسرت هست؟
	☐ چیدمان قطعات در قالب	● ساختار کلی قالب
	☐ سایر موارد	● قالب گیری دوبل (Overmolding)، قالب گیری با اینسرت، شمارنده چرخه تولید و ...

یادداشت:

این محتوا توسط گروه صنعتی دیاکو و صرفاً جهت اهداف آموزشی تهیه شده است.