



—	1
.....	1
.....	2
.....	1
.....	3
.....	6
.....	1
.....	1
.....	1
.....	1
.....	4
.....	4

Power On

Mould Limited.

时间	活动内容	组织者	备注
11.13 下午	1, 实习生到厂 2, 安排住宿	行政人事部	
11.14 上午	1, 实习启动大会 2, 公司员工守则学习	行政人事部	
11.14 下午	1, 实习生入职面试, 2, 宣讲基本注意事项		行政人事部
11.15	参观实习		各相关部门
11.15 16:30-17:30	竞岗		行政人事部
11.16- 结束	岗位实习		各相关部门

注:

1 学期不学期的培训研讨会, 向实习生开放.

<p>1. 实习生入职面试, 由行政人事部负责.</p> <p>2. 实习生入职面试, 由行政人事部负责.</p> <p>3. 实习生入职面试, 由行政人事部负责.</p> <p>4. 实习生入职面试, 由行政人事部负责.</p> <p>5. 实习生入职面试, 由行政人事部负责.</p>	<p>1. 实习生入职面试, 由行政人事部负责.</p> <p>2. 实习生入职面试, 由行政人事部负责.</p> <p>3. 实习生入职面试, 由行政人事部负责.</p> <p>4. 实习生入职面试, 由行政人事部负责.</p> <p>5. 实习生入职面试, 由行政人事部负责.</p>
--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------



Power On Mould

Limited.



Professional Word For Mould

	Flash/burr
	Step/mismatch
	Short shot
	Eject mark
	Welding line
	Flow marks
	Over size
	Under size
	Error
	Scratch line/Scratch
	Deformation/War page
	Sink mark
	Raise
	Plastic material
	Warp / Bending

	Critical Surface
	Stress line
	Enlarging draft
	Sharp
	Lead time
	Get damage
	Hard to be filled
	Postpone
	Silver streaks
	Ripples
	Burn mark
	Brittleness
	Add material
	Reduce material
	Strength

	Cell
	Size
	Split line
	Check
	Torsion
	Bite
	Edge
	Straight tuning
	Surging
	Scrap
	Scrap jam
	Pit
	Blow hole
	Pock
	Aberration
	Fissure
	Weld mark
	Color mottle
	Burn mark
	Gloss

	Wall thickness
	Sticking problem
	Jetting mark
	Undercut
	Ejector force
	Double ejection
	Tool life
	Stress crack
	Texture spec.
	Intervene
	Stuck on a stickle
	Air traps
	Crater
	Vent
	Shut-off
	Clear/transparen cy
	Boss
	Whitening
	Wrinkle
	Plate mark

	Peeling
	Glazing
	Grinding peel
	Orange peel
	Sweat out

	Riding
	Scar
	Shrinkage pool
	Webbing
	Grease/oil stains
	Corrosion

	Dowel pin
	Lock block
	Locking block
	Mold base
	Eject block
	Core pin
	Draft
	Screw plug
	Fixed bolster plate
	Water junction
	Locating ring
	Wear plate
	Cylinder (air/oil)
	Rib
	Core
	Cavity
	Insert
	Slide
	Lifter

	Holding pressure
	Bonding strength
	Sprue bushing
	Injection nozzle
	Cull
	Cure
	Ductility
	Elastomer
	Injection nozzle
	Injection plunger
	Injection ram
	Lubricant
	Mould release agent
	Nozzle
	Pellet
	Plasticizer
	Post cure
	Resilience
	Resin injection

	Tension link
	Part drawing
	Mold drawing
	Thermo pin
	Self tapping screw
	Ejector blade
	Date indicator
	Part drawing
	Stripper plate
	Eject limited
	Support pillar
	Supporting plate
	Angular pin
	Return pin
	Ejector sleeve
	Gas expeller
	Eye bolt
	Ejector guide pin
	Ejector guide

	Shot
	Shot cycle
	Slip agent
	Gunk

	Assembly
	Spray paint
	EML shielding
	Printing
	Engraving
	Laser machining
	Coating
	Chrome plating
	Nickel plating
	Tin-gloating(tinrin g)
	Gad ranize(zinc)
	Copper plating

	bushing
	Ejector pin

	Gild plating with gold



Professional Word For Mould

	Barrel
	Broaching
	Centering
	Cutting
	Cylindrically lathe cutting
	EDM
	Electrolytic grinding
	Texture
	Hand finishing
	CNC
	Hobbling
	Drilling

	Banana gate
	Direct gate
	Pin point gate
	Film gate
	Fan gate
	Diaphragm gate
	Dish gate
	Side gate/edge gate
	Slit gate
	Sprue gate
	Sub gate

	Lapping/skiving
	Polishing
	Lathe cutting
	Sanding blast
	Polishing
	Rough machining
	Rounding
	Sawing
	Wire cut
	Shaping
	Heat treatment

	Tab gate
	Tunnel gate
	Valve gate
	Ring gate

	LDPE	
	HDPE	
	UHMPE	
	EVA	
	PS	
	HIPS	
	ABS	
	SAN	
	EPS	
	PA 6	

	PA 12	
	PA 66	
	PAST	
PVC	PVC	
	PVC	
	PP	
	PMMA	
	POM	
	POM	
PC	PC	
PMMA	PMMA	
	PE	
	PPO	

一、目的

统一规范公司物料编码编制方法，使编码简洁易懂，同时满足ERP系统一物一码原则；

二、范围

公司所有生产和模具相关的生产用物料；

三、模具零件编码规则

□ □ □ □ □ □ □ □ - □ □ □ □ □ □ □ □

物料种类 客户号 模具编号 零件类别 零件编号

例如：P130002-FM005----表示：模具类物料\130客人\002号模具\前模模胚零件\005号零件

说明：

- 1、物料种类用1位编码：用“P”代表“模具类物料”；
- 2、客户号用3位编码，如：024代表第024客人。000为特别代码，代表本司库存存料；

3、模具编号用4位编码，代表客户模具序列号，如：0001代表第1套模具。

4、零件类别用2位编码，如下：

M	后模模胚零件	FM	前模模胚零件
S	后模行位零件	FS	前模行位零件
A	后模斜顶零件	FA	前模斜顶零件
B	后模顶出零件	FB	前模顶出零件
P	后模其它杂项零件	FR	前模流道零件
U	组合加工零件	FH	前模热流道零件
X	组装包装零件	FP	前模其它杂项零件

流水以区分不同零件；

做在同一装配里面。如直径相同，长度、胶位、杯头定位

一零件编码；

做在同一装配里面；

装配编号；

往次为原则顺序编码；

→ 挤紧块 → 压板 → ……

→ 从主往次顺序编码

编码；

→ A板 → 推板 → B板 → 托板 → 方铁 → 上针板 → 下针板 → 下固定板

→ 从上往下顺序编码

往次为原则顺序编码；

→ 压板 → 压条 → 耐磨块 → 导向块 → ……

→ 从主往次顺序编码

往次为原则顺序编码；

→ 斜顶杆 → 压块 → 斜顶座 → 导滑块 → ……

→ 从主往次顺序编码

5、零件序号用3位编码：用数字序

6、相同顶针可以编成一个编码，有其中一项不同都不能编成同

7、相同螺丝可以编成一个编码，

8、组合加工零件也要在3D图里面


四、具体编码顺序

1、模仁零件要以从大往小、从主例：模仁 → 镶件 → 镶针

2、模胚要以从上往下为原则顺序例：上固定板 → 热流道板

3、行位零件要以从大往小、从主例：行位座 → 镶件 → 镶针

4、斜顶零件要以从大往小、从主例：斜顶块 → 镶件 → 镶针

 PowerOn Mould 广东力人科技模具 企业标准	制表	审核	批准
	彭松和		
	ISO 编号	版本	页次
标准尺寸公差等级表	POM-EN-1.13.01	A00	

标准尺寸公差等级表

基本尺寸	IT0	IT1	IT2	IT3	IT4	IT5	IT6	IT7	IT8	IT9	IT10	IT11	IT12	IT13	IT14	IT15	IT16	IT17	IT18	
≥	<	μm (1μm = 0.001mm)										mm								
-	3	0.5	0.8	1.2	2	3	4	6	10	14	25	40	60	0.1	0.14	0.25	0.4	0.6	1	1.4
3	6	0.6	1	1.5	2.5	4	5	8	12	18	30	48	75	0.12	0.18	0.3	0.48	0.75	1.2	1.8
6	10	0.6	1	1.5	2.5	4	6	9	15	22	36	58	90	0.15	0.22	0.36	0.58	0.9	1.5	2.2
10	18	0.8	1.2	2	3	5	8	11	18	27	43	70	110	0.18	0.27	0.43	0.7	1.1	1.8	2.7
18	30	1	1.5	2.5	4	6	9	13	21	33	52	84	130	0.21	0.33	0.52	0.84	1.3	2.1	3.3
30	50	1	1.5	2.5	4	7	11	16	25	39	62	100	160	0.25	0.39	0.62	1	1.6	2.5	3.9
50	80	1.2	2	3	5	8	13	19	30	46	74	120	190	0.3	0.46	0.74	1.2	1.9	3	4.6
80	120	1.5	2.5	4	6	10	15	22	35	54	87	140	220	0.35	0.54	0.87	1.4	2.2	3.5	5.4
120	180	2	3.5	5	8	12	18	25	40	63	100	160	250	0.4	0.63	1	1.6	2.5	4	6.3
180	250	3	4.5	7	10	14	20	29	46	72	115	185	290	0.46	0.72	1.15	1.85	2.9	4.6	7.2
250	315	4	6	8	12	16	23	32	52	81	130	210	320	0.52	0.81	1.3	2.1	3.2	5.2	8.1
315	400	5	7	9	13	18	25	36	57	89	140	230	360	0.57	0.89	1.4	2.3	3.6	5.7	8.9
400	500	6	8	10	15	20	27	40	63	97	155	250	400	0.63	0.97	1.55	2.5	4	6.3	9.7

举例：尺寸 $\varnothing 28$ IT7级 极限偏差为 $\pm 21\mu\text{m} = \pm 0.021\text{mm}$

举例：尺寸 $\varnothing 90$ IT8级 极限偏差为 $\pm 54\mu\text{m} = \pm 0.054\text{mm}$



PowerOn Mould

广东力人科技模具企业标准 公英制尺寸换算表

制定	审核	批准
彭松和		
ISO编号	版本	页次
POM-EN-1.14.01	A00	1

inch	φ	R	'分	inch	φ	R	'分
------	---	---	----	------	---	---	----

1/64	0.10	0.108		11/64	1.72	1.728	
1/16	0.156	0.159	0.5	12/64	1.88	1.888	
5/64	0.195	0.199		13/64	2.03	2.038	
3/32	0.234	0.238		14/64	2.18	2.188	
7/64	0.273	0.277		15/64	2.33	2.338	
1/8	0.312	0.318	1	16/64	2.48	2.488	
9/64	0.351	0.357		17/64	2.63	2.638	
5/32	0.390	0.397		18/64	2.78	2.788	
11/64	0.429	0.437		19/64	2.93	2.938	
3/16	0.468	0.477	1.5	20/64	3.08	3.088	
13/64	0.507	0.517		21/64	3.23	3.238	
1/4	0.546	0.557	2	22/64	3.38	3.388	
5/16	0.585	0.597		23/64	3.53	3.538	
3/8	0.625	0.638	3	24/64	3.68	3.688	
7/16	0.665	0.679		25/64	3.83	3.838	
1/2	0.705	0.720	4	26/64	3.98	3.988	
5/8	0.745	0.761		27/64	4.13	4.138	
3/4	0.785	0.802	5	28/64	4.28	4.288	
7/8	0.865	0.883		29/64	4.43	4.438	
1	0.945	0.964	6	30/64	4.58	4.588	
				31/64	4.73	4.738	
				32/64	4.88	4.888	
				33/64	5.03	5.038	
				34/64	5.18	5.188	
				35/64	5.33	5.338	
				36/64	5.48	5.488	
				37/64	5.63	5.638	
				38/64	5.78	5.788	
				39/64	5.93	5.938	
				40/64	6.08	6.088	
				41/64	6.23	6.238	
				42/64	6.38	6.388	
				43/64	6.53	6.538	
				44/64	6.68	6.688	
				45/64	6.83	6.838	
				46/64	6.98	6.988	
				47/64	7.13	7.138	
				48/64	7.28	7.288	
				49/64	7.43	7.438	
				50/64	7.58	7.588	
				51/64	7.73	7.738	
				52/64	7.88	7.888	
				53/64	8.03	8.038	
				54/64	8.18	8.188	
				55/64	8.33	8.338	
				56/64	8.48	8.488	
				57/64	8.63	8.638	
				58/64	8.78	8.788	
				59/64	8.93	8.938	
				60/64	9.08	9.088	
				61/64	9.23	9.238	
				62/64	9.38	9.388	
				63/64	9.53	9.538	
				64/64	9.68	9.688	
				65/64	9.83	9.838	
				66/64	9.98	9.988	
				67/64	10.13	10.138	
				68/64	10.28	10.288	
				69/64	10.43	10.438	
				70/64	10.58	10.588	
				71/64	10.73	10.738	
				72/64	10.88	10.888	
				73/64	11.03	11.038	
				74/64	11.18	11.188	
				75/64	11.33	11.338	
				76/64	11.48	11.488	
				77/64	11.63	11.638	
				78/64	11.78	11.788	
				79/64	11.93	11.938	
				80/64	12.08	12.088	
				81/64	12.23	12.238	
				82/64	12.38	12.388	
				83/64	12.53	12.538	
				84/64	12.68	12.688	
				85/64	12.83	12.838	
				86/64	12.98	12.988	
				87/64	13.13	13.138	
				88/64	13.28	13.288	
				89/64	13.43	13.438	
				90/64	13.58	13.588	
				91/64	13.73	13.738	
				92/64	13.88	13.888	
				93/64	14.03	14.038	
				94/64	14.18	14.188	
				95/64	14.33	14.338	
				96/64	14.48	14.488	
				97/64	14.63	14.638	
				98/64	14.78	14.788	
				99/64	14.93	14.938	
				100/64	15.08	15.088	

模具技术培训资料

模具基础知识
ines

标题:
主讲:

www.poweron-mould.com
sales@poweron-mould.com

1

模具是什么？

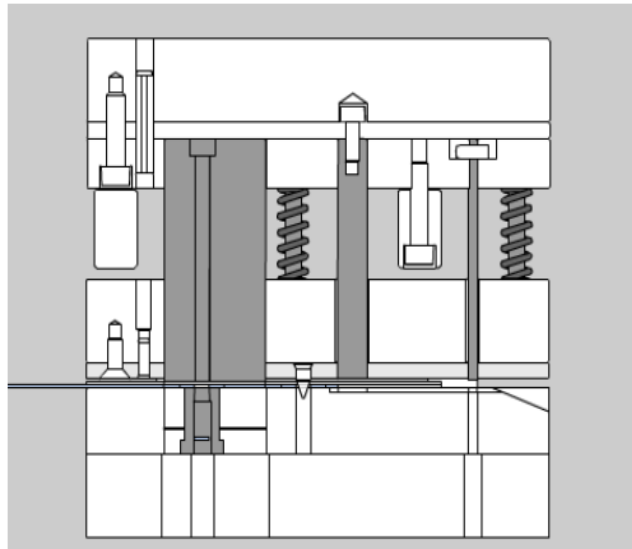
注塑、吹塑、挤出、压铸或锻压
拉伸等方法得到所需产品的各

是用来成型物品的工具，这种工
不同的模具由不同的零件构成。
材料物理状态的改变来实现物品

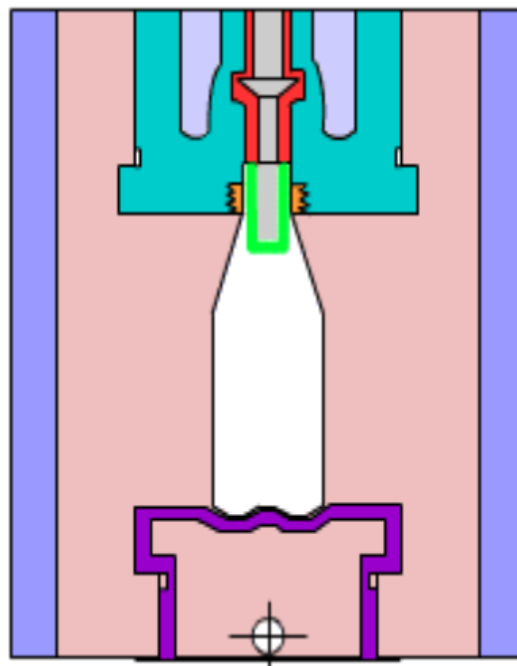
工业生产上用以
成型、冶炼、冲压、
种模子和工具。

简而言之，模具是
具由各种零件构成，
它主要通过所成型材
外形的加工。

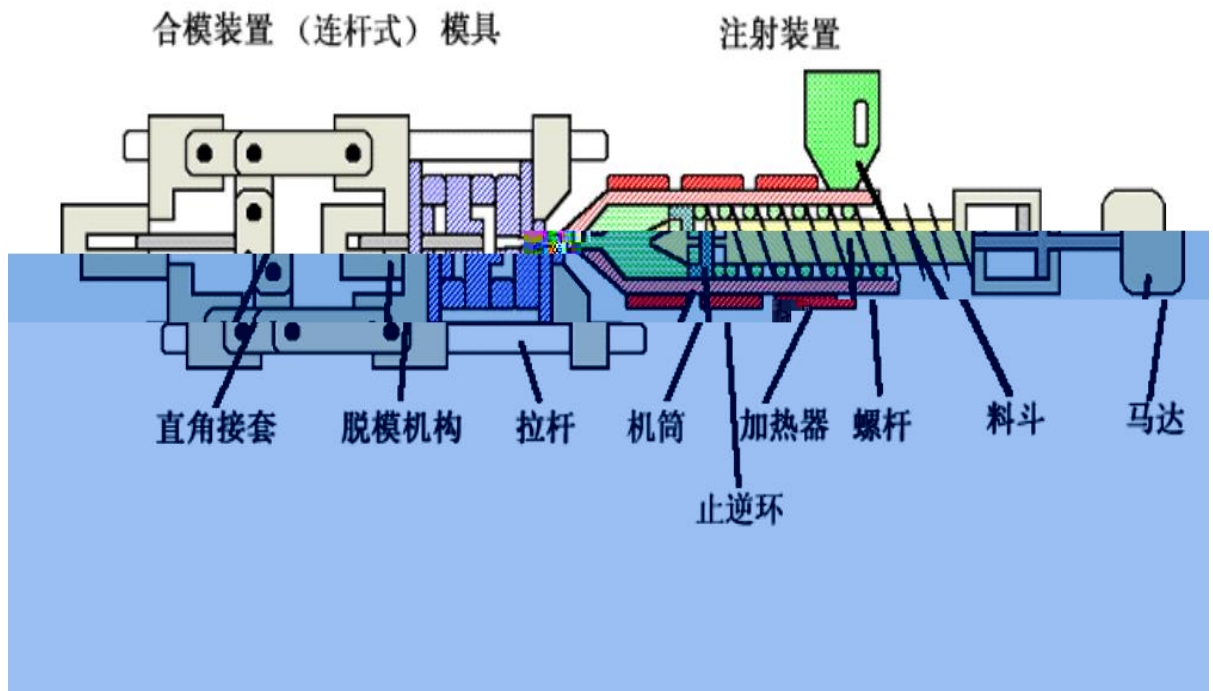
五金冲压模：



吹塑模：



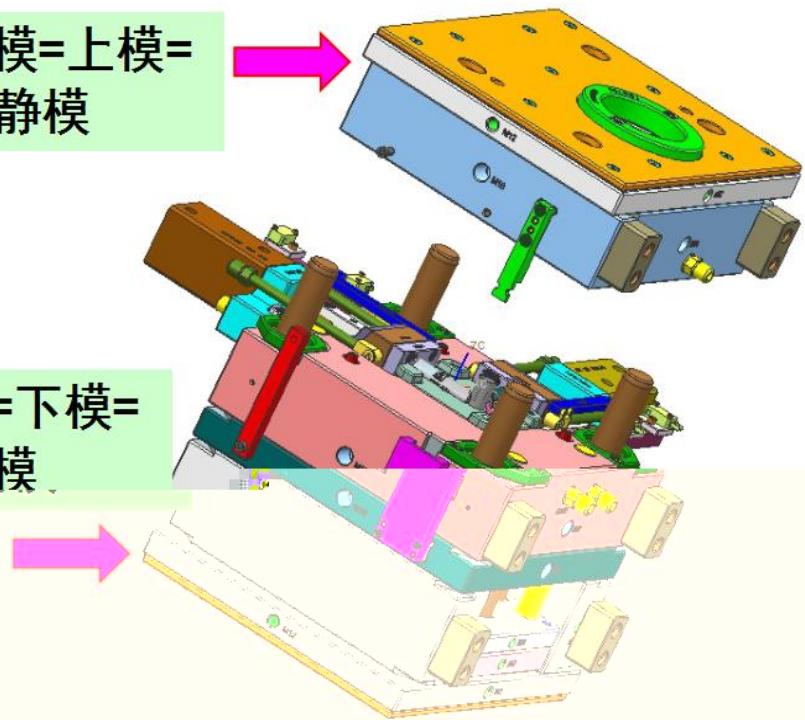
注塑成型原理:



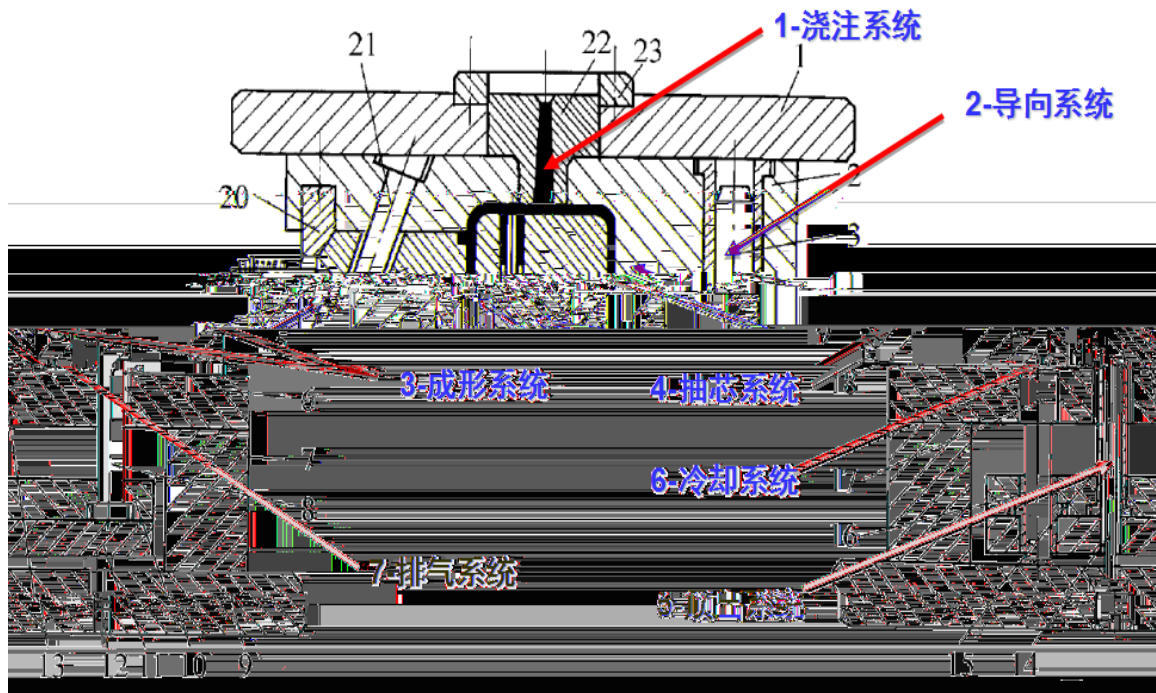
模具是这样的:

进胶侧=前模=上模=
母模=静模

顶出侧=后模=下模=
公模=动模



注塑模七大系统：



模具生产一般流程：

■ 模具生产一般流程：

