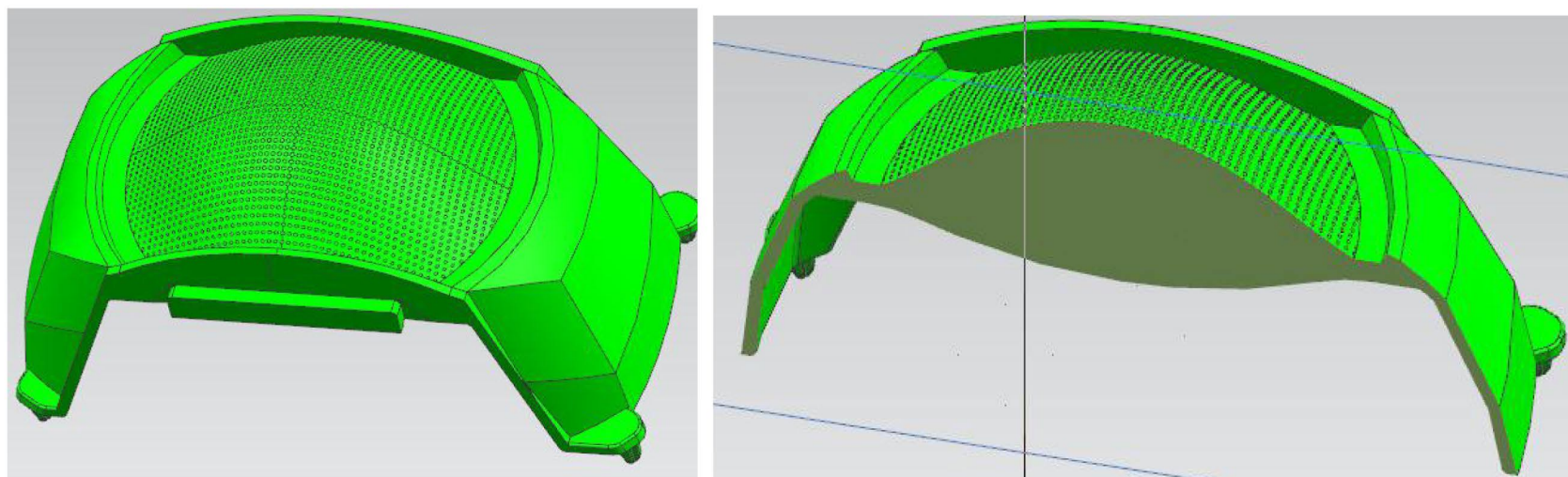


SK316前灯透镜开发难点说明



- 1 产品特点：A 配光有法规要求。 B 壁厚31毫米。 C 表面微结构深度0.005毫米。 D 尺寸要求 ± 0.05 。表面轮廓度在0.05。
- 2 模具特点：A 由于产品厚31毫米，成型周期长，且尺寸要求高。故分多层成型。
B 设计时用Moldflow对产品成型时在模具中的变形进行预测。
C 用Moldflow分析对产品分层进行验证。
- 3 成型工艺：A 动定模产品面在正常工艺成型时，只能满足动模或定模面的面轮廓度，通过特定工艺达到设计要求。
B 根据产品检测尺寸与配光结果对比，对成型工艺进行优化。
- 4 在模具设计和工艺的配合后，成型周期明显改善，同时工艺更加稳定。

SK316前灯透镜光学面检测结果

