

项目名称: 大众B C311外键后视镜

新开模具技术要求

模具要求

瑞元模具有限公司

3302260

序号	零件名称	产品图片描述	图号	模具编号	产品尺寸 (mm)	材质	模具工期	型腔	模具寿命	模具要求	进胶方式	表面要求	产品颜色 (重量 (克))	备注
1	左、右键托板注塑模			RCS0210-01		ABS HH106	60天	1+1	50万	发运模具、前/后模镶2083加硬 (HRC46-50) 热流道温控箱 (YUDO) 热流道温控箱	针筒式		黑色	1、严格控制接风箱痕、顶白、熔接纹等不良外观缺陷。 2、斜顶部需加做铜套导向, 斜顶、滑块、压条需加做处理。 3、铲基斜面加做硬化件镶块。 4、模具进胶口不得影响产品外观。 5、所有的注塑模具需要进行模流分析确认。 6、注塑模具顶出, 要求按照机械手取件设计。 7、所有的塑料模按海天的适配机台要求设计。
2	左、右三角护罩注塑模			RCS0210-02		ASA 778T	60天	1+1	50万	发运模具、前/后模镶2083加硬 (HRC46-50) 热流道温控箱 (YUDO) 热流道温控箱	潜水口	皮纹	黑色	
3	左、右下键壳注塑模			RCS0210-03		PA66-GF30%	60天	1+1	50万	发运模具、前/后模镶2083加硬 (HRC46-50) 热流道温控箱 (YUDO) 热流道温控箱	针筒式	皮纹	黑色	
4	左、右卡钳注塑模			RCS0210-04		ASA 778T	60天	1+1	50万	发运模具、前/后模镶2083加硬 (HRC46-50) 热流道温控箱 (YUDO) 热流道温控箱	针筒式	皮纹	黑色	
5	左、右面罩注塑模			RCS0210-05		ABS HH106	60天	1+1	50万	发运模具、前/后模镶2083加硬 (HRC46-50) 热流道温控箱 (YUDO) 热流道温控箱	潜水口	喷漆	本色	
6	左、右三角盖注塑模			RCS0210-06		PA66-GF50%	60天	1+1	50万	发运模具、前/后模镶2083加硬 (HRC46-50) 热流道温控箱 (YUDO) 热流道温控箱	针筒式		黑色	
7	左、右灯罩注塑模			RCS0210-07		PP+GF30%	60天	1+1	50万	发运模具、前/后模镶2083加硬 (HRC46-50) 热流道温控箱 (YUDO) 热流道温控箱	针筒式	皮纹	黑色	
8	橡胶片注塑模			RCS0210-08		PE	60天	1*8	50万	发运模具、前/后模镶2083加硬 (HRC46-50)	大水口		本色	
9	轴轴			RCS0210-09		AD012	60天	1*4	30万	发运模具、前/后模镶8407加硬 (HRC48-50)	大水口		本色	

模具要求:
 1、产品外形面三坐标检测精度要求 $\leq 0.1\text{mm}$
 2、产品分模线要求光滑, 分型线高差小于 0.03mm (喷漆喷漆件分型线不得有高差)
 3、模具保证使用50万模次 (50万件内模芯、镶块、滑块、斜顶斜顶等非易损件不得有损坏), 正常生产出现的问题, 一切由模具厂免费维修, 并不影响光华荣昌模具的正常供货需求
 4、模仁、滑块不得烧焊
 5、要求提供模具用相关的材料、模具架要龙记的证明
 6、模具价格包括皮纹加工费
 7、所有的注塑模需要进行模流分析确认
 8、模具设计待荣昌确认后加工 (总工期按合同执行)

编制/日期: 审核/日期: 批准/日期:

Handwritten signatures and dates: 2011.8.8

