



H4-2020款座椅气囊产品开发清单

| 序号 | 零件名称 | 产品图片描述 | 图 号 | 产品尺寸 (mm) | 材质 | 表面要 求 | 产品 颜色 | 重量 (Kg) | 备注 |
|----|------|---|-----|--------------|-----------|----------|----------|------------|----|
| 1 | 气囊上盖 |  | | Φ91.5*23.7 | PA66+GF30 | 抛光 | 本色 | 0.0680 | |
| 2 | 气囊下盖 |  | | Φ105.5*52 | PA66+GF30 | 抛光 | 本色 | 0.1900 | |



编制/日期: 李保国

审核/日期: 张如 2019.10.12

批准/日期: 王新 2019.10.12

H6新气囊上下盖开模技术要求

项目名称: H6

| 序号 | 零件名称 | 产品图片描述 | 产品尺寸(mm) | 产品材料 | 重量 | 模具编号 | 模具工期 | 型腔 | 模具寿命 | 模具要求 | 表面要求 | 备注 |
|----|--------|--|----------|-----------|------|------------|------|-----|---------|---|-----------|----|
| 1 | H6气囊下盖 |  | ∅105*50 | 专用料PA66改性 | 180g | RCS0235-09 | 45天 | 1X2 | 80-100万 | "龙记模架、前后模仁料用瑞典一胜百8407 (HRC52-55), 滑块用德国2083 (HRC50-52) 标准件选用米思米或日本盘起热流道进胶, (无料把, 全自动生产) | 抛光至600#砂纸 | |
| 2 | H6气囊上盖 |  | ∅91.5*24 | 专用料PA66改性 | 64g | RCS0235-10 | 45天 | 1X2 | 80-100万 | "龙记模架、前后模仁料用瑞典一胜百8407 (HRC52-55), 滑块用德国2083 (HRC50-52) 标准件选用米思米或日本盘起热流道进胶, (无料把, 全自动生产) | 抛光至600#砂纸 | |

模具要求：
 1、模具用相关的材料、模架要龙记的 2、按要求时间完成模具加工 3、模具精度要确保符合2D公差 4、产品夹口<0.03mm 5、严格控制披风缩痕、顶白、熔接线等不良外观缺陷；6、斜顶都需要做铜套导向，斜顶、滑块、压条需加硬处理；7、铲基斜面加做硬件镶块；8、模具进水口不得影响产品外观；9、所有的注塑模需要进行模流分析并提供分析报告；10、注塑模具顶出，要求按照全自动生产；11、所有的塑料模按海天的适配机台要求设计。

编制/日期: 米俊论 2019.9.28.

审核/日期: 吕宁华 10.11

批准/日期: 吕宁华 2019.10.11

昆山市鸿毅达精密模具有限公司

报价单

编号(NO): 昆山市鸿毅达精密模具有限公司
 客户(CUSTOMER): 北京光华荣昌
 TO: 吕广华
 CC:
 FM: 马南

页数: (PAGE): 1
 日期: (DATE): 2019-10-9
 TEL: 0512-57429996
 0512-57429245
 FAX: 0512-57429988

非常感谢您对我们公司的支持, 下面是我们公司的报价, 请过目:

| 序号 | 项目 | 产品名称 | 产品图片 | 穴数 | 表面要求 | 工期 | 模具材质 | 模具寿命 | 产品尺寸 (mm*mm*mm) | 模具尺寸 (mm*mm*mm) | 热流道金额 (RMB未税) | 模具金额 (RMB未税) | 合计 (RMB未税) | 总金额 (RMB含13%税) | 备注 |
|-----------|---|----------------|---|-----|-----------|-----|---|----------|-----------------|-----------------|---------------|--------------|------------|----------------|----------|
| 1 | H6 | H6气囊下盖 |  | 1*1 | 抛光至800#砂纸 | 55天 | “龙记模架、前后模仁料用瑞典一胜百8407 (HRC52-55), 滑块用德国2083 (HRC50-52) 标准件选用米思米或日本盘起热流道进胶, (无料把, 全自动生产) | 1000000件 | φ105*50 | 400*400*450 | ¥0 | ¥155,000 | ¥155,000 | ¥175,150 | |
| 2 | | H6气囊上盖 |  | 1*1 | 抛光至800#砂纸 | 55天 | “龙记模架、前后模仁料用瑞典一胜百8407 (HRC52-55), 滑块用德国2083 (HRC50-52) 标准件选用米思米或日本盘起热流道进胶, (无料把, 全自动生产) | 1000000件 | φ91.5*24 | 400*400*400 | ¥0 | ¥130,000 | ¥130,000 | ¥146,900 | |
| 15 | | | | | | | | | | | | ¥0 | ¥285,000 | ¥285,000 | ¥322,050 |
| 金额 (大写): | | 合计 (RMB含13%税): | | | | | | | | | | ¥322,050 | | | |
| 付款 | 订金50%, 签订合同后一周内付清; 模具T1款45%, T1交样后30天内付清; 尾款5%, 移模后90天内付清 国内付款 | | | | | | | | | | | | | | |
| 注解 | 此报价包含三次送样费用, 共200模样件, 试模原材料由客人提供; 模具款项没有付清前, 模具所有权归属鸿毅达公司; 不经过法院仲裁。鸿毅达公司可随时收回模具, 客户必须放弃先诉抗辩权。 此报价不含设变与设计分模等费用。 T1周期从设计得到确认开始计算。 以上报价以客户提供的报价数据为基础, 报价和交货日期会随最终设计的改变而发生变化。 | | | | | | | | | | | | | | |
| 客户回签 (盖章) | | | | | 经手人 (盖章) | | | | | | | | | | |

我们期待您的答复, 如有问题请及时与我们联系, 同时谢谢您的关照。



报 价 单

客户名称: 光华荣昌

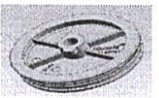
2019/10/9

联系人: 吕工

联系人:

冯立辉

模具类别: 注塑模具


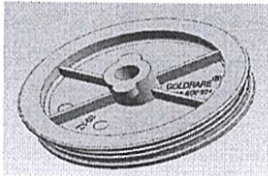
| 序号 | 产品图片 | 零件名称 | 加工费用明细 | | | | | | | | 备注 |
|-----|---|---------|-----------|-----|--|--------|------|-------------|------|----------|--------|
| | | | 注塑材料 | 型腔数 | 模具仁材料 | 进胶方式 | 注塑机 | 模具尺寸 | 制作周期 | 模具费用 | |
| 1 |  | 左右主镜镜托 | ASA LI941 | 1*2 | “龙记模架、前后模仁料用瑞典一胜百8407 (HRC52-55), 滑块用德国2083 (HRC50-52) 标准件选用米思米或日本盘起热流道进胶, (无料把, 全自动生产)” | 热流道点进胶 | 300T | 600*550*650 | 45天 | ¥135,000 | 不含皮纹费用 |
| 2 |  | 左右广角镜镜托 | ASA LI941 | 1*2 | “龙记模架、前后模仁料用瑞典一胜百8407 (HRC52-55), 滑块用德国2083 (HRC50-52) 标准件选用米思米或日本盘起热流道进胶, (无料把, 全自动生产)” | 热流道点进胶 | 300T | 650*550*600 | 45天 | ¥100,000 | |
| 合计: | | | | | | | | | | ¥235,000 | |

注: 付款方式, 4.3.2.1

苏州瑞尔福精密模具有限公司

冯立辉

H6气囊模具报价

| 序号 | 产品名称 | 每模腔数 | 产品尺寸 材质 重量 | 图片 | 备注 | 模具寿命 | 加工周期 | 模具价格 |
|-----|--------|------|--|--|---|----------|------|--------|
| 1 | H6气囊下盖 | 2 | 产品外形: $\phi 105*50$ 材质: 专用料PA66改性 产品重量: 180g |  | 前后模仁料用瑞典一胜百8407 (hrc52-55), 滑块用德国2083 (hrc50-52) 配件用米思米或日本盘起 热流道进胶, (无料把, 全自动生产) | 80-100万次 | 45天 | 11.2万元 |
| 2 | H6气囊上盖 | 2 | 产品外形: $\phi 91.5*24$ 材质: 专用料PA66改性 产品重量: 64g |  | 前后模仁料用瑞典一胜百8407 (hrc52-55), 滑块用德国2083 (hrc50-52) 配件用米思米或日本盘起 热流道进胶, (无料把, 全自动生产) | 80-100万次 | 45天 | 8.1万元 |
| 合计: | | | | | | | 45天 | 19.3万 |

- 1、严格控制披风缩痕、顶白、熔接线等不良外观缺陷。
- 2、斜顶都需加做铜套导向, 斜顶、滑块、压条需加硬处理。
- 3、铲基斜面加做硬件镶块。
- 4、模具进水口不得影响产品外观。
- 5、所有的注塑模需要进行模流分析并提供分析报告。
- 6、注塑模具顶出, 要求按照全自动生产。
- 7、所有的塑料模按海天的适配机台要求设计。

北京瑞隆祥模具有限公司

20191011

工 作 函

光华荣昌采购管理[2019]HS- 号

地址(Add) : 北京市昌平区流村镇工业园区

邮编(Zip) : 102204

电话(Tel) : 010-89774863

传真(Fax) : 010-89774860

网址 H- <http://www.bjghrc.com>

紧急
 回函
 请审阅
 请批注
 请答复
 报告
 通知

H6 座椅气囊端盖模具招标

领导:

您好!

接到座椅技术部通知,重新开发 H6 座椅悬浮机构模具 2 套,经与厂家询价,结果如下:

| 工装名称 | 编号 | 数量 | 昆山鸿毅达 | 瑞隆祥 | 瑞尔福 |
|-------|------------|----|--------|--------|--------|
| 气囊下盖 | RCS0235-09 | 1 | 175150 | 112000 | 135000 |
| 气囊上盖 | RCS0235-10 | 1 | 146900 | 81000 | 100000 |
| 合计 | | 2 | 322050 | 193000 | 235000 |
| 协商后价格 | | | 310000 | 188000 | 210000 |
| 交货期 | | — | 45 天 | 45 天 ✓ | 45 天 |

以上报价沟通后,瑞隆祥价格较低,周期经沟通后为 45 天,能够满足项目需求,此类产品
 瑞隆祥加工较多,建议选用瑞隆祥模具制作。

拟文: 吕行华. 10.11

审核:

日期:


 2019.10.11

领导, 请批示: