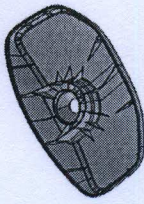



H6补盲镜塑料件开模技术要求

项目名称: H6

序号	零件名称 part name	产品图片描述 photo	图号 drawing no.	模具编号	材质 material	模具工期	型腔	模具寿命	模具要求	产品尺寸	表面要求	产品颜色	重量 weight/g	备注
1	镜壳		RSM0010030	RCS0236-01	PP HSBK011	45天	1X1	30万	龙记模架、前\后模 仁材质718HH, 预硬 HRC36-40。	116 X 174 X 50	皮纹	黑色	330	1、严格控制披风缩痕、顶白、熔接线等不良外观缺陷。 2、斜顶稍需加做铜套导向, 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。 8、 <i>赵明道</i>
2	镜臂		RSM0010033	RCS0236-02	PA66+GF50 SRBK100	45天	1X1	30万	龙记模架、前\后模 仁键2083加硬 (HRC46-50)	338 X 193 X 89	皮纹	黑色	170	

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 (喷漆喷漆零件分型线不得有高差) 3、模具保证使用30万模次 (30万件内模芯、镶块、滑块、斜顶斜顶等非易损零件不得有损坏), 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) 9、交模资料需按照荣昌标准进行刻盘提交存档。

编制/日期: *朱传论* 2019/02/21

审核/日期: *吕丁华* 10.21

批准/日期:

赵明道
2019.10.21