

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

B80CJ 项目模具招标

领导:

您好!

接到项目部开发部通知,新开发 B80CJ 电折压板模具 1 套,询价厂家宁波北仑屹昌、无锡汇源、黄骅恒伟五金,询价结果如下:

序号	模具名称	编号	数量	屹昌	汇源	恒伟
1	左右电折压板	RCS0204-10	1	59639	62000	15000
合计			1	59639	62000	15000
协商后价格				59639	62000	15000
交货期			—	40 天	38 天	40 天

以上报是通过有加工压铸件生产的厂家便于后期在模具成型上出现问题扯皮,恒伟价格较低,周期为 40 天,宁波屹昌与汇源价格相差较多,考虑此产品生产量较少没必要投入太多,建议选用黄骅恒伟五金制作。

拟文: 吕 彦 华 12.30

审核:

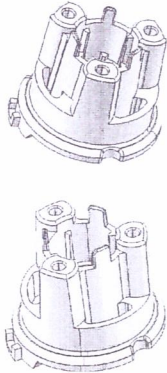
日期:

领导, 请批示:

1 吕彦华
2019.12.20.

黄骅恒伟五金报价单

项目名称: B80CJ-E02


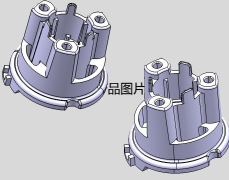

序号	零件名称	产品图片描述	图号	模具编号	产品尺寸(mm)	材质	模具工期	型腔	模具寿命	模具要求	表面要求	产品颜色	重量(g)	模具制作费用(元)	备注
1	左、右电折压板		REM0010297 REM0010298	RCS0204-01	51.302 X 52.500 X 41.073 51.302 X 52.500 X 41.073	ADC12	40天	1+1	10W	模架自制, 型腔型芯使用H13 (加硬处理)	抛光至1000#砂纸	本色	63 63	15000	1、严格控制外观成型缺陷不能存困气成型, 毛刺务必处理光滑。 2、攻牙机位置严格按照2D图控制。 3、模具进水口不得影响产品外观。 4、需要提供模流分析确认 5、模具顶出, 要求按照机械手取件设计。
合计:													15000	含税13%	

模具要求:

1、产品分模线要求光滑, 分型线高差小于0.1mm 2、模具保证使用10万模次(30万件内模芯、镶块、滑块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, 并不得影响光华荣昌模具的正常供货需求
 3、模仁、滑块不得烧焊 4、需提供模具用相关的材料证明 6、模具设计待荣昌确认后才加工(总工期按合同执行) 7、交模资料需按照荣昌标准进行刻盘提交存档。

签字盖章: 



		<h2 style="text-align: center;">模具报价单</h2> <h3 style="text-align: center;">Tooling Quotation Sheet</h3>				模具报价模型			
						产品精度等级/Product Precision Level		Super Precision	
						项目名称/Project		B80CJ-E02	
模具名称/Tooling Name		型腔数量/Cavity Quantity				模具编号/Tooling No.		首次试模时间/T1	
左、右电折压板		1+1	ADC12			REM0010297/REM0010298			
产品尺寸/Product Size (mm)		产品重量/Product Weight(g)				生产地/Produce Place		项目等级/Project Level	
51 × 52 × 41						国内子公司		普通合资&国际	
外形尺寸/Tool Size (mm)		模具重量/Tooling Weight(Kg)				模具寿命/Tool life		设备吨位/Defined machine(Ton)	
x × x				10万					
原材料/Raw Material	材料名称/Material Name	材料牌号/Specification	尺寸/Size(mm×mm×mm)	数量/Quantity	重量/Weight(Kg)	单价(元)/Price(RMB)	金额(元)/Total(RMB)	小计(元)/Subtotal(RMB)	
	模架/Mold Base	翻砂	350 * 450 * 450	1	442	16	7076	11190	
	型芯/Core	抚顺H13	170 * 250 * 100	1	33	45	1492		
	型腔/Cavity	抚顺H13	170 * 250 * 100	1	33	45	1492		
	电极/Electrode	石墨	80 * 80 * 80	12	1	80	1130		
	电极/Electrode						0		
	电极/Electrode						0		
	滑块/Slider						0		
	滑块镶件/Insert						0		
斜顶/Lifter						0			
热处理/Heat Treatment	热处理名称/Hot treatment item	重量/Weight(Kg)	单价(元)/Price(RMB)		金额(元)/Total(RMB)		小计(元)/Subtotal(RMB)		
	退火/Tempered				0		792		
	淬火/Hardened	66	12		792				
	氮化/Nitriding				0				
外购件/Purchase Part	装配件/Item	规格型号/Specification	品牌/Brand	数量/Quantity	单价(元)/Price(RMB)	金额(元)/Cost(RMB)		小计(元)/Subtotal(RMB)	
	顶杆/Ejection Pin		SKD61			0	3500		
	推管/Ejection sleeve		SKD61			0			
	直型芯/Straight core pins		SKD61			0			
	平衡块/Balance Block		正钢			0			
	水管接头/Connector		正钢			0			
	斜导柱/Angular pins		正钢			0			
	分型锁/Parting lock		正钢			0			
	隔热板/Insulation		外购			0			
	热流道/Hot Runner		上虞金典			0			
其它类/Other Items		外购	1	3500	3500				
油缸/Hydraulic Cylinder		中州			0				
设计费/Design Cost	名称/Item	工时(小时)/Hour	单价(元)/Price(RMB)		金额(元)/Total(RMB)		小计(元)/Subtotal(RMB)		
	结构设计/CAD	40	80		3200		6400		
	CAM编程/CAM	40	80		3200				
	CAE分析/CAE		80		0				
加工费/Manufacturing Cost	名称/Item	工时(小时)/Hour	单价(元)/Price(RMB)		金额(元)/Total(RMB)			小计(元)/Subtotal(RMB)	
	一般机床/Normal Machining	50	40		2,000		23570		
	数控机床 CNC(普通)/Normal	60	50		3,000				
	数控加工/CNC(高速)/High speed	45	90		4,050				
	电火花/EDM	50	40		2,000				
	线割(普通)/Wire electrode cutting(Normal)	50	20		1,000				
	线割(慢走丝)/Wire-electrode cutting(Slow)	40	40		1,600				
	配模/Fitting	100	80		8,000				
	皮纹/Texture				0				
	抛光/Polish	24	80		1,920				
其它/Other (烧焊) (刻字)		100		0					
三坐标测量费/CMM Measure Cost	名称/Item	工时(小时)/Hour(H)	单价(元)/Unit Price(RMB)		金额(元)/Cost(RMB)		小计(元)/Subtotal(RMB)		
	钢件/Components		50		0		0		
	电极/Electrode		70		0				
	产品/Part		70		0				
小计/Sub Total						45,452			
其它费用/Other Fee	费用名称/Item	费率/Rate			金额(元)/Cost(RMB)		小计(元)/Total(RMB)		
	管理费/Managing Fee	5%			2,273		14187		
	利润/Profit	15%			6,818				
	税收/Tax	13%			3,896				
	试模费/Trial Fee	1200			1,200				
	运输费/Freight Fee				0				
模具总价(含税)/Mold Price(With tax):		59639							
供应商/Supplier:	宁波市北仑屹昌机械有限公司			签字/Signature:	李旦				
盖章/Stamp:				日期/Date:	2019.12.19				