

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- ttp://www.bjghrc.com

紧急 回函 请审阅 请批注 请答复 报告 通知

戴姆勒 H6 座椅风扇保护壳模具招标定价

领导您好:

依照 H6 项目要求, 新开 H6 座椅风扇保护壳模具 1 套, 询价厂家宁波瑞元、北京瑞隆祥、苏州瑞尔福、昆山鸿毅达。昆山鸿毅达弃权, 询价结果如下:

序号	模具名称	编号	数量	瑞元 (元)	瑞隆祥 (元)	瑞尔福 (元)	鸿毅达 (元)
1	风扇保护壳	RCS0235-57	1	60000	57800	62000	\
合计			1	60000	57800	62000	\
协商后价格				59000	56000	58000	\
交货期				60 天	30 天	55 天	\

以上汇总经过综合评估, 确认选用北京瑞隆祥制作, 其他厂家时间周期无法

满足。

以上请批示

豆宁华 7.6

马林 2020.07.06.

张晓峰 7.6

苏州瑞尔福精密模具有限公司
Suzhou Relhpi Precise Tooling Co., Ltd.

报 价 单

客户名称: 光华荣昌

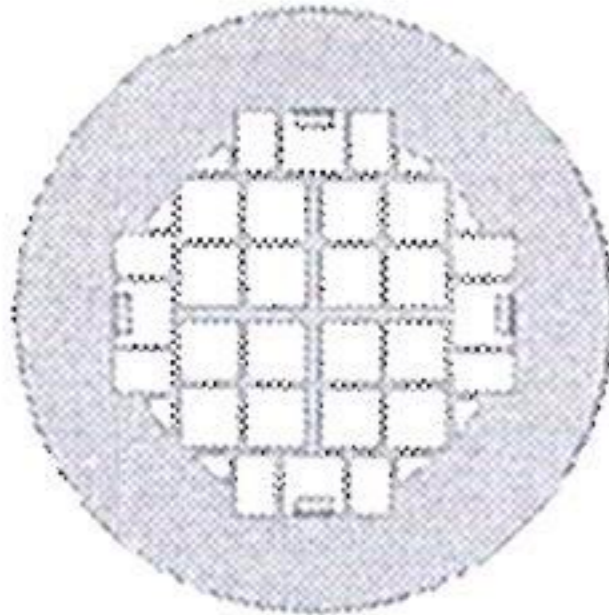
2020/7/4

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		风扇保护壳	PA66+GF30	1*2	1.2344	热流道	200T	78*78*22	55天	¥62,000	
合计:									¥62,000		

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

客户：北京光华荣昌汽车零部件有限公司

至：吕广华

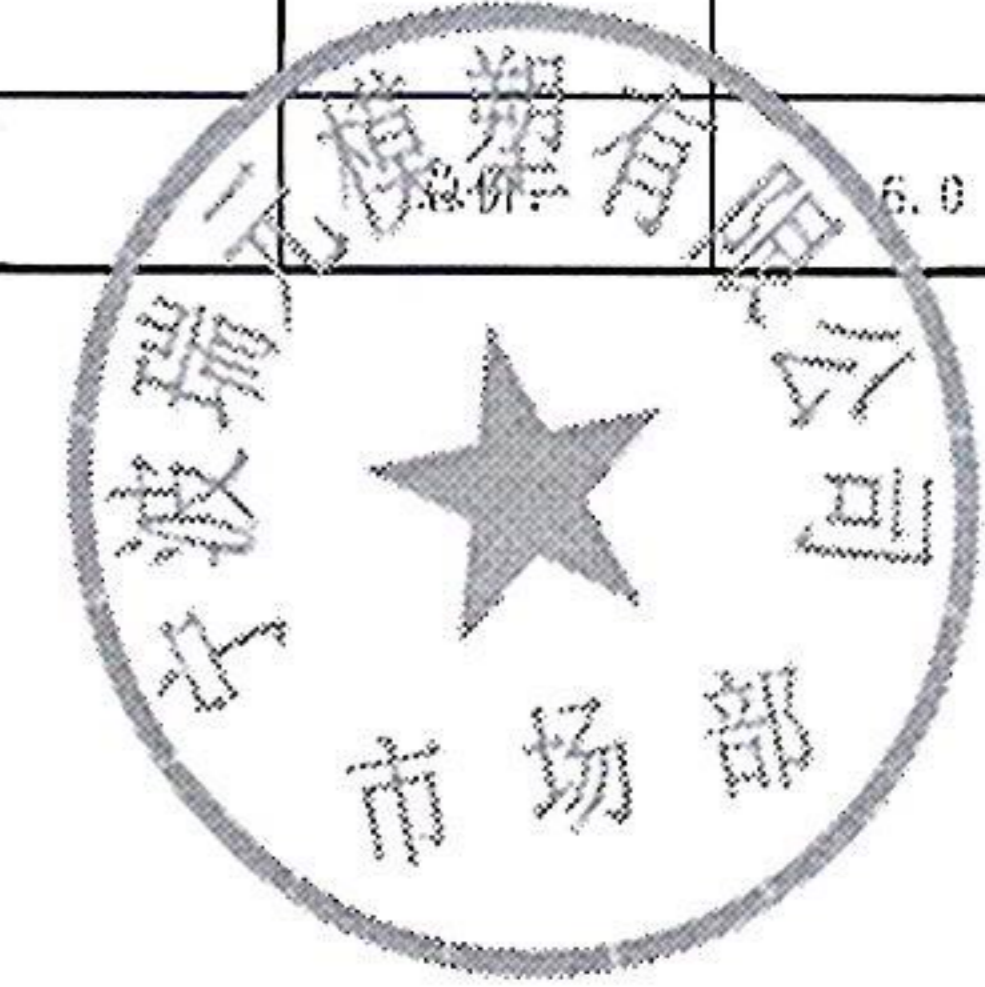
项目名称：H6座椅

报价公司：宁波瑞元模塑有限公司

联系人：金寅峰 手机：15168172755

日期：2020/6/29

序号	图片	产品名称	零件号	塑料材料		报价依据	零件外观要求	腔数	生产工艺	注塑系统	模架	钢材			模具配件	特别配件	油缸	模具寿命	模具量产地	模具外形尺寸 (长宽高)	注塑机台	开发周期 (首次试模)	价格(含13%税) 万 RMB	备注
				材料名称	客供/自购							型腔	型芯	其它辅件										
1		风扇保护壳	SHT0010578 SHT0011552	BEC0010017	客供	3D	-	2	普通注塑	1P/开放式 YUDO	S50C 标准模架	2344	2344	2344	PUNCH	-	-	30W	北京	400X350X100	160T	45天	6.0	
注意：产品部分筋位倒扣，部分结构需优化，此报价为产品优化后价格； 备注： <ol style="list-style-type: none"> 1 配件采用盘起。 2 模具材料采用 2344。 3 本报价不包含皮纹和筒易检测支架的费用。 4 付款要求：合同签订 40%，交样合格后30%，移模：20%，量产或移模3个月后：10%。 5 试模原料由客户提供。样品提供总数量200套，具体按实际情况调整交样数量。（试模包含5次） 6 报价有效期30天，周期不包含国家法定节假日。 7 开始期按贵司签章确认，提供正式图纸及收到首货款之日起计算，因客户修改图纸产生的改模费用，另行报介并收取。 8 本报价模具后期维修保养和交付只限客户本地公司，或者同等区域内。 																								



H6座椅塑料件模具报价-瑞隆祥

项目名称: H6座椅

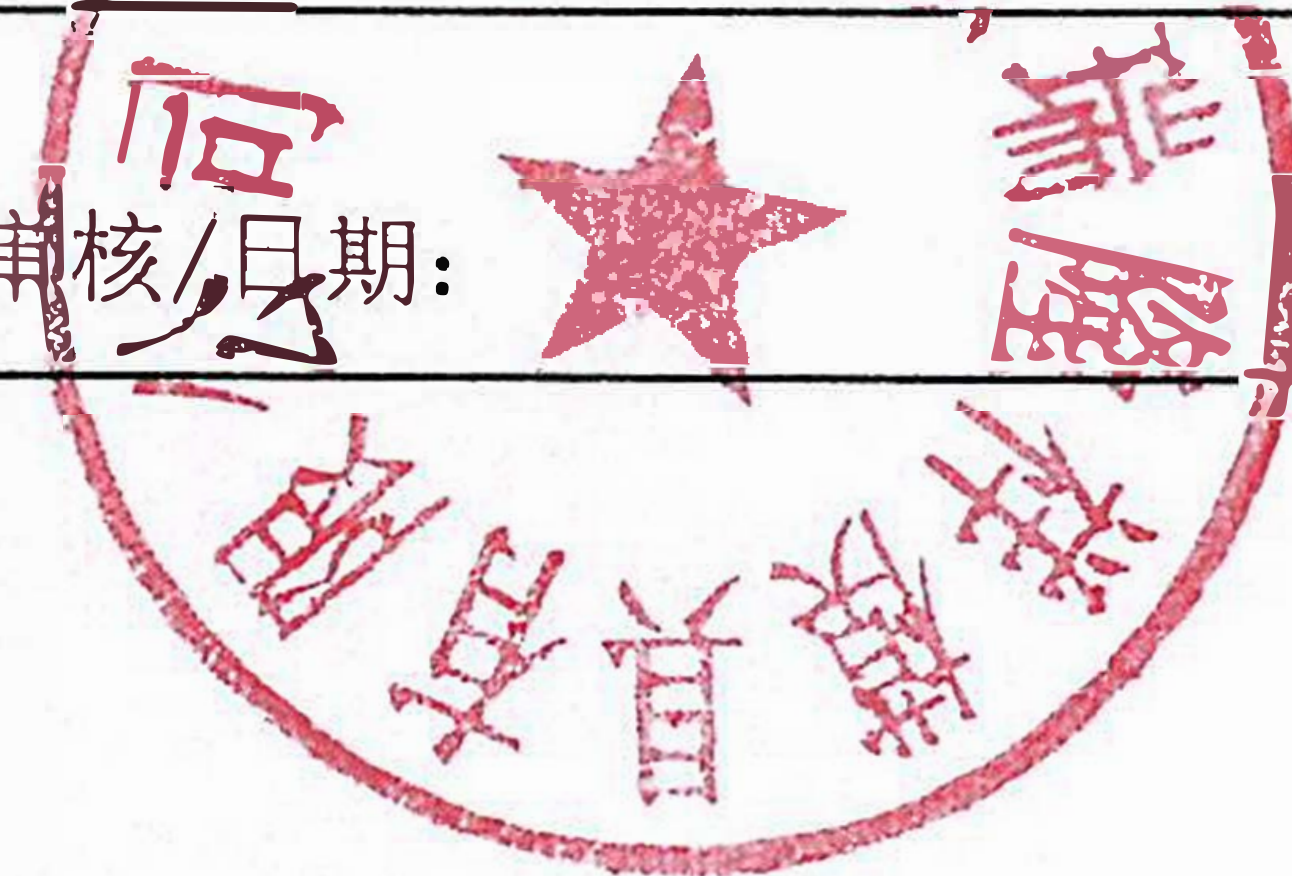
序号	零件名称 part name	产品图片描述 photo	图号 drawing no.	模具编号	材质 material	模具 工期	型腔	模具 寿命	模具要求	产品尺寸 (MM)	机台 吨位	进料方式	表面要 求	产品 颜色	重量 weight /g	模具价格 (万元)	备注
1	风扇保护壳		BEC0010017	RCS0235 -63	PA6+GF30	30天	1*2	30万	龙记模架、前 \后模仁材质 1.2344加硬 (HRC48-52)	78*78*21.5	200T	热流道	抛光至 800#砂 纸	黑色	20	5.78	1、严格控制披风缩痕、顶白、熔接线等不良外观缺陷。 2、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、所有的注塑模需要按照荣昌模流分析标准进行模流分析确认。 6、注塑模具顶出，要求按照机械手取件设计。

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 0.05mm （喷漆喷漆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 4、模仁、滑块不得烧焊 5、要求提供模具用相关的材料证明 6、模具价格包括皮纹加工费。 7、所有的注塑模需要按照荣昌模流分析标准进行模流分析确认 8、模具设计待荣昌确认后才加工（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: 王晓华 20200702

审核/日期:



批准/日期:

