

北京光华荣昌汽车部件有限公司模具开发技术协议

甲方：北京光华荣昌汽车部件有限公司

乙方：苏州市荣威模具有限公司

1. 模具材料规范：

序号	名称	条件	重载模具
			模具材料
1	上、下模座		45#
2	压料芯压力系统	落料修边冲孔	国产弹簧
		成型整形翻边	国产弹簧
3	压料芯	落料修边冲孔	Cr12MoV
		成型整形翻边	Cr12MoV
4	凸/凹模板		Cr12MoV
5	修边镶块		Cr12MoV
	整形镶块		
	翻边镶块		
6	成型镶块		
7	脱料板		Cr12
9	冲头固定板		45#
10	固定板垫板		45#

2
技
三



2. 模具材料硬度标准为：Cr12Mov 硬度 HRC58~62。Cr12 硬度 HRC50~55。
3. 模具加工：凹凸模及固定板、卸料板、凹模板线切割加工，割一修一。
4. 成型凹模表面 TD 处理。
5. 左右共模尽量采用镶块（只对落料冲孔）。
6. 模具装夹：40T 冲床以下（含）模具采用模柄安装，40T 以上使用压板锁模，模具设计必须符合冲床要求（模具做到直接装模要求，不准再垫块）。具体尺寸见冲床参数。尽量采用弹簧脱料。
- 7 模具设计原则：考虑维修方便及使用方便原则；尽量设计成快拆结构。
8. 标准件全部使用国产标准件。
9. 模具冲子设计需要增加防跳废料设计。
10. 模具开发过程中不可使用聚氨酯橡胶。
11. 模具导向装置：外导柱使用滚珠导柱，内导柱可以使用普通导柱。
12. 模具厂家负责对模具维修人员及模具调试人员进行培训。
13. 并在正常使用情况下保证 5 万冲次不需要修模，模具寿命不低于 30 万冲次。
14. 对于连续模具为增加搬运及维护方便性，模具四周需要增加吊环。
15. 制件排样图严格按照客户要求设计。经甲方确认设计方案后方可进行模具加工制作。



16.乙方应提供模具图纸及最新状态模具加工电子图。包括产品排样图、模具结构图及各配合尺寸公差，有异形面二维图无法表示的，必须提供三维数模。

17.模具标识要求：

铭牌样式应按此样式制做，材质为铝合金。

位置：应装订在模具的正面方向。

GOLDRARE		北京光华荣昌汽车部件有限公司	
零件名称		项目编号	H6
治具名称	冲孔落料模具	治具编号	H6-62012T1X0001-MJ-01
外形尺寸(mm)	400*300×300	质量	50 KG
模具制造商		制造日期	2019年 03月

18.模具验收标准：

一.验收模具材料及淬火硬度是否符合规定要求，标准件是否符合规定要求，模具是否符合冲床要求。

二. 模具必须保证操作人员取放冲压件的合理性，能确保生产安全。

三. 模具验收时必须保证产品合格，并连续生产 100 件全部合格，其它要求项目合格前提下，方可转交模具。

四. 模具移交甲方时，模具中配件不可是进行焊接或垫片不锈钢焊接的配件。

五. 模具转到甲方公司正式生产后，模具厂商人员对模具进行跟踪，保质期 6 个月或 10 万个冲次。



备注：详细验收按照模具验收准则进行。

甲方：北京光华荣昌汽车部件有限公司

签字盖章：

乙方：苏州市荣威模具有限公司

签字盖章：

