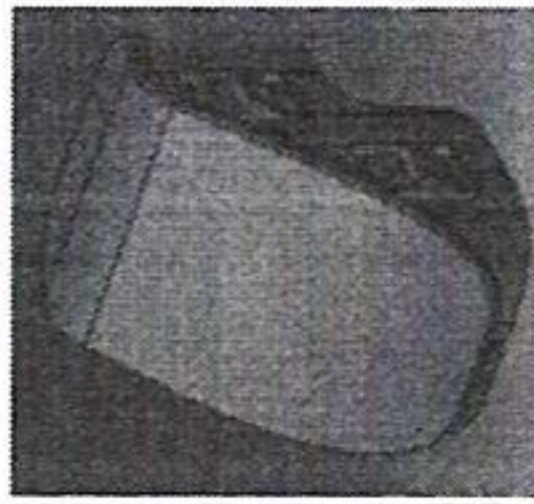


## 2.0座椅右舵塑料件模具报价-瑞隆祥

项目名称: 2.0座椅右舵

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)	注塑机	进料方式	表面要 求	产品 颜色	重量 weight/ g	模具报价 (万元)	备注
1	速降按钮堵盖		SHT0012939	RCS0240-36	PC+ABS	50	1*2	30万	标准模架、前\后 模仁材质718HH (HRC36-40)	28 X 34X 40	200T	热流道	皮纹	黑色	12	7.5	1、严格控制披风收缩痕、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。 7、所有的塑料模按河北光华荣昌适配机台要求设计。（我司提供注塑机相关参数，请参考附件）特别注意我司没有650T 700T 800T 900T的注塑机。

**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、产品分模线要求光顺，分型线断差小于 $0.1\text{mm}$  3、模具保证使用30万模次（30万件内模芯、镶块、滑块、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材料的材质证明 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、所有的注塑模在设计之初需按照荣昌DFM报告标准进行DFM报告反馈并进行模具的评审 9、所有注塑模具的设计制作需参照荣昌注塑模具制作规范 10、模具设计待荣昌确认后才加工（总工期按合同执行） 11、交模资料需按照荣昌标准进行刻盘提交存档。

**报价说明:**

- 1, 模具报价含税13%
  - 2, 模具价格为确定数模、签订合同、收到预付款之日起
  - 3, 模具免费提供20套样品
  - 4, 模具价格不包含皮纹费用
  - 5, 模具价格包含运输至黄骅荣昌运费
- 北京瑞隆祥模具有限公司  
20210304



编制/日期:

王晓华

审核/日期:

批准/日期: