











2.0座椅右舵塑料件价格评审

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/ 天	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	weight/ g	佩雷希				瑞隆祥				瑞元				对标已开模具		吕广华预 估价格	目标周期	备注
																含税报价	开发周期	议价	周期	含税报价	开发周期	议价	周期	含税报价	开发周期	议价	周期	价格	供应商			
1	调角器手柄		SHT0012896	RCS0240-26	ABS+PC	50	1*2	30万	标准模架、前\后模仁 材质718HH (HRC36-40)	67 X 39 X 152	250T	热流道	皮纹	黑色	63	11	50	10.8	45	10.6	50	10.6	45	13.5	50	12.5	45	10.6	瑞隆祥	12	45	
2	左/右升降调节 手柄		SHT0012891 SHT0012897	RCS0240-27	PA6+GF30	50	1+1	30万	标准模架、前\后模仁 材质1.2344加硬 (HRC48-52)	82 X 52 X 73	250T	热流道	皮纹	黑色	52	12.8	50	12.5	50	9.5	50	9.5	45	11.8	50	10.8	45	10.5	瑞隆祥	13	45	
3	左/右升降调节 手柄底座		SHT0012892 SHT0012898	RCS0240-28	PA6+GF30	50	1+1	30万	标准模架、前\后模仁 材质1.2344加硬 (HRC48-52)	56 X 74.7 X 55.7	250T	热流道	抛光至 800=砂 纸	黑色	78	10	50	9.8	50	8.3	50	8.3	45	10	50	9	45	8.3		9.5	45	新产品
4	左/右可回位机 构卡轮		SHT0012893 SHT0012899	RCS0240-29	PPS	50	1+1	30万	标准模架、前\后模仁 材质1.2344加硬 (HRC48-52)	46.8 X 45.4 X 22.3	250T	热流道	抛光至 800=砂 纸	黑色	15	7.5	50	7.3	50	6.8	50	6.8	45	9	45	8	45	6.8		8	45	新产品
5	阻尼调节手柄		SHT0012900	RCS0240-30	ABS+PC	50	1*2	30万	标准模架、前\后模仁 材质718HH (HRC36-40)	63 X 75 X 70	250T	热流道	皮纹	黑色	47	12.5	50	12.2	45	9.5	50	9.5	45	11.8	50	10.8	45	11.5	瑞隆祥	13	45	
6	阻尼调节底座		SHT0012901	RCS0240-31	PA6+GF30	50	1*2	30万	标准模架、前\后模仁 材质1.2344加硬 (HRC48-52)	76 X 43 X 45	250T	热流道	抛光至 800=砂 纸	黑色	21.5	10	50	9.8	50	7.8	50	7.8	45	11	50	10	45	7.8		9	45	新产品
7	仰角调节手柄		SHT0012902	RCS0240-32	ABS+PC	50	1*2	30万	标准模架、前\后模仁 材质718HH (HRC36-40)	122 X 35 X 76	250T	热流道	皮纹	黑色	49	11	50	10.8	45	9.6	50	9.6	45	10	50	9	45	9.6	瑞隆祥	12	45	
8	加热通风底座		SHT0012909 SHT0012910 SHT0012911	RCS0240-33	ABS+PC	50	1*2+1*2+ 1*2	30万	标准模架、前\后模仁 材质718HH (HRC36-40)	106 X 23 X 73	450T	热流道	皮纹	黑色	20	11	50	10.8	45	11.4	50	11.4	45	16.5	55	15.5	45	11.4	瑞隆祥	10	45	
9	右侧罩壳		SHT0012894 SHT0012903 SHT0012904 SHT0012905 SHT0012906 SHT0012907	RCS0240-34	PP-T30	60	1*1	30万	标准模架、前\后模仁 材质718HH (HRC36-40) 更换镶件实现产品状 态	567 X 119 X 251	600T	热流道	皮纹	黑色	342	37	60	36.5	67	38.2	60	36.5	60	52.5	85	52.5	50	55	瑞元	42	45	
10	左侧罩壳		SHT0012895 SHT0012908	RCS0240-35	PP-T30	60	1*1	30万	标准模架、前\后模仁 材质718HH (HRC36-40) 更换镶件实现产品状 态	566*97*216	600T	热流道	皮纹	黑色	349	32.2	60	31.8	62	28	60	27	60	41.5	75	41	45	32	佩雷希	29	45	
11	速降按钮堵盖		SHT0012939	RCS0240-36	ABS+PC	50	1*2	30万	标准模架、前\后模仁 材质718HH (HRC36-40)	28 X 34 X 40	200T	热流道	皮纹	黑色	12	6.5	50	6.3	45	7.5	50	7.5	45	9.5	50	8.5	45	6.5		7.5	45	新产品
合计																161.5		158.6		147.2		144.5		197.1	610	187.6		170		165		
付款方式:																预付40%，交样后支付30%，移模支付20%，量 产或移模3个月支付10%				预付50%，验收支付40%，剩余10%产品加工 1000件或者6个月内支付。				预付40%，交样后支付30%，移模支付20%， 量产或移模3个月支付10%								
说明:																1. 报价包含皮纹（皮纹不指定供应商）。 2. 预付款支付后开始算周期。 3. 样品数量免费提供200件，不包含材料费， 免费试模包含5次。				1. 报价包含皮纹（皮纹不指定供应商）。 2. 预付款支付后开始算周期。 3. 样品数量免费提供20套，包含材料费，免 费试模包含3次。				1. 报价包含皮纹（皮纹不指定供应商）。 2. 预付款支付后开始算周期。 3. 样品数量免费提供200件，不包含材料 费，免费试模包含5次。								
评审结果:	<p>1. 1、2、3、4、5、6、7、8、11项给瑞隆祥制作，价格按照瑞隆祥议价执行，付款方式为：预付30%，其余70%按照3年或5万件分摊，瑞隆祥最终建议预付50%，其余50%按照3年或5万件分摊先达为准，开发周期，45天；总价为81万，协商价格为79万；</p> <p>2. 9项给瑞元制作，价格按照瑞元议价执行，付款方式按照上述瑞元付款方式执行，开发周期，50天，总价为52.5万；</p> <p>3. 10项给佩雷希制作，价格按照佩雷希议价执行，付款方式按照上述佩雷希付款方式执行，开发周期，50天，总价为31.8万。</p>																															
委员会确认签字:	<p>2021.3.8</p> <p>特殊项目必须在5个工作日内完成模具开发</p> <p>要3个工作日内签订合同付现。</p> <p>同意，张时举 3.9</p> <p>新国</p> <p>以更正后价格为佳</p> <p>2021.3.9</p>																															

## 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	调角器手柄		SHT0012896	RCS0240-26	PC+ABS	50	1*2	30万	标准模架、前\后模仁 材质718HH (HRC36-40)	67 X 39 X 152	250T	热流道	皮纹	黑色	63	10.6	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。 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。
2	左/右升降调节手柄		SHT0012891 SHT0012897	RCS0240-27	PA6+GF30	50	1+1	30万	标准模架、前\后模仁 材质1.2344加硬 (HRC48-52)	82 X 52 X 73	250T	热流道	皮纹	黑色	52	9.5	
3	左/右升降调节手柄底座		SHT0012892 SHT0012898	RCS0240-28	PA6+GF30	50	1+1	30万	标准模架、前\后模仁 材质1.2344加硬 (HRC48-52)	56 X74.7 X 55.7	250T	热流道	抛光至800#砂纸	黑色	78	8.3	
4	左/右可回位机构卡轮		SHT0012893 SHT0012899	RCS0240-29	PPS	50	1+1	30万	标准模架、前\后模仁 材质1.2344加硬 (HRC48-52)	46.8 X 45.4 X 22.3	250T	热流道	抛光至800#砂纸	黑色	15	6.8	
5	阻尼调节手柄		SHT0012900	RCS0240-30	PC+ABS	50	1*2	30万	标准模架、前\后模仁 材质718HH (HRC36-40)	63 X 75 X 70	250T	热流道	皮纹	黑色	47	9.5	
6	阻尼调节底座		SHT0012901	RCS0240-31	PA6+GF30	50	1*2	30万	标准模架、前\后模仁 材质1.2344加硬 (HRC48-52)	76 X 43 X 45	250T	热流道	抛光至800#砂纸	黑色	21.5	7.8	
7	仰角调节手柄		SHT0012902	RCS0240-32	PC+ABS	50	1*2	30万	标准模架、前\后模仁 材质718HH (HRC36-40)	122 X 35 X 76	250T	热流道	皮纹	黑色	49	9.6	
8	加热通风底座		SHT0012909 SHT0012910 SHT0012911	RCS0240-33	PC+ABS	50	1*2+1* 2+1*2	30万	标准模架、前\后模仁 材质718HH (HRC36-40)	106 X 23 X 73	450T	热流道	皮纹	黑色	20	11.4	
9	右侧罩壳		SHT0012894 SHT0012903 SHT0012904 SHT0012905 SHT0012906 SHT0012907	RCS0240-34	PP-T30	60天	1*1	30万	标准模架、前\后模仁 材质718HH (HRC36-40) 更换镶件实现产品状态	567 X 119 X 251	600T	热流道	皮纹	黑色	342	38.2	
10	左侧罩壳		SHT0012895 SHT0012908	RCS0240-35	PP-T30	60天	1*1	30万	标准模架、前\后模仁 材质718HH (HRC36-40) 更换镶件实现产品状态	566*97*246	600T	热流道	皮纹	黑色	349	28	

**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  
 20210303

编制/日期: 王晓华 审核/日期: 批准/日期:



## 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、产品分模线要求光滑,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:



# 营业执照

(副本) (1-1)

统一社会信用代码 91110114667543556E

名 称	北京瑞隆祥模具有限公司
类 型	有限责任公司(自然人投资或控股)
住 所	北京市昌平区流村镇北流村东
法定代表人	王晓华
注册 资 本	100万元
成 立 日 期	2007年09月13日
营 业 期 限	2007年09月13日 至 2027年09月12日
经 营 范 围	生产模具、橡塑制品、汽车零部件; 销售模具、橡塑制品、汽车零部件、电子产品; 电子产品技术开发、设计; 货物进出口。(企业依法自主选择经营项目, 开展经营活动; 依法须经批准的项目, 经相关部门批准后依批准的内容开展经营活动; 不得从事本市产业政策禁止和限制类项目的经营活动。)



在线扫码获取详细信息

登记机关



提示: 每年1月1日至6月30日通过企业信用信息公示系统报送上一年度年度报告并公示。

2018年08月29日



管理体系认证

# 质量管理体系认证证书

## 北京瑞隆祥模具有限公司

注册/经营/生产地址：北京市昌平区流村镇北流村东  
邮政编码：102204

质量管理体系符合 ISO9001:2015 标准

认证范围：

塑料模具的设计、生产；塑料注塑件的生产

统一社会信用代码：91110114667543556E

注册号：UQ210136R3

初次获证日期：2009年01月22日

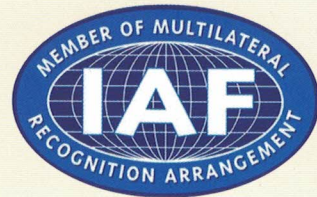
发证日期：2021年01月22日

有效期至：2024年01月21日

签发人：\_\_\_\_\_



0277



获证组织必须定期接受监督审核并经审核合格此证书方继续有效

地址：中国·北京市·朝阳区北苑路170号3号楼(凯旋中心)17层 邮编：100101 电话：010-84850008 网址：[www.uicec.com](http://www.uicec.com)  
本证书信息可在国家认证认可监督管理委员会官方网站（[www.cnca.gov.cn](http://www.cnca.gov.cn)）上查询

客户：北京光华荣昌汽车部件有限公司

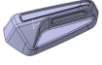







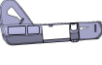


至：刘文政

项目名称：H4-2.0右舵注塑模具

报价公司：宁波瑞元模塑有限公司

联系人：陈松权 手机：15168179226/13567866528

日期：2021/3/3

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		调角器手柄	SHT0012896	PC+ABS	客供	3D	皮纹	1*2	注塑	1P/HTS好特斯 开放式	S50C 标准模架	718HH	718HH	按客户要求	正钢	按客户技术指定	无	30W	北京	600X400X480	250T	50天	13.5	
2		左右升降调节手柄	SHT0012891 SHT0012897	PC+ABS	客供	3D	皮纹	1+1	注塑	1P/HTS好特斯 开放式	S50C 标准模架	718HH	718HH	按客户要求	正钢	按客户技术指定	无	30W	北京	500X450X480	250T	50天	11.8	
3		左右升降调节手柄底座	SHT0012892 SHT0012898	PA6+GF30	客供	3D	抛光800#	1+1	注塑	1P/HTS好特斯 开放式	S50C 标准模架	2344	2344	按客户要求	正钢	按客户技术指定	无	30W	北京	550X400X530	250T	50天	10.0	
4		左右可回位机构凸轮	SHT0012893 SHT0012899	PA6+GF30	客供	3D	抛光800#	1+1	注塑	1P/HTS好特斯 开放式	S50C 标准模架	2344	2344	按客户要求	正钢	按客户技术指定	无	30W	北京	400X350X410	250T	45天	9.0	
5		阻尼调节手柄	SHT0012901	PC+ABS	客供	3D	皮纹	1X2	注塑	1P/HTS好特斯 开放式	S50C 标准模架	718HH	718HH	按客户要求	正钢	按客户技术指定	无	30W	北京	500X400X510	250T	50天	11.8	
6		阻尼调节底座	SHT0012901	PA6+GF30	客供	3D	抛光800#	1X2	注塑	1P/HTS好特斯 开放式	S50C 标准模架	2344	2344	按客户要求	正钢	按客户技术指定	无	30W	北京	450X450X410	250T	50天	11.0	
7		仰角调节手柄	SHT0012902	PC+ABS	客供	3D	皮纹	1*2	注塑	1P/HTS好特斯 开放式	S50C 标准模架	718HH	718HH	按客户要求	正钢	按客户技术指定	无	30W	北京	450X400X420	250T	50天	10.0	
8		加热通风底座	SHT0012909 SHT0012910 SHT0012911	PC+ABS	客供	3D	皮纹	1X2+1X2+1X2	注塑	2P/HTS好特斯 开放式	S50C 标准模架	718HH	718HH	按客户要求	正钢	按客户技术指定	无	30W	北京	650X500X530	450T	55天	16.5	
9		右侧罩壳	SHT0012894 SHT0012903 SHT0012904 SHT0012905 SHT0012906 SHT0012907	PP-T30	客供	3D	皮纹	1X1	注塑	1P/HTS好特斯 开放式(偏心)	S50C 标准模架	718HH	718HH	按客户要求	正钢	按客户技术指定	无	30W	北京	950X700X830	530T	85天	52.5	
10		左侧罩壳	SHT0012895 SHT0012908	PP-T30	客供	3D	皮纹	1X1	注塑	1P/HTS好特斯 开放式(偏心)	S50C 标准模架	718HH	718HH	按客户要求	正钢	按客户技术指定	无	30W	北京	950X700X810	530T	75天	41.5	
11		速降按钮堵盖	SHT0012939	ABS+PC	客供	3D	皮纹	1X1	注塑	1P/HTS好特斯 开放式	S50C 标准模架	718HH	718HH	按客户要求	正钢	按客户技术指定	无	30W	北京	450X400X410	200T	50天	9.5	
注意：部分产品未提供，此报价基于询价数据，正式产品发布后，需更新报价。																						197.1		



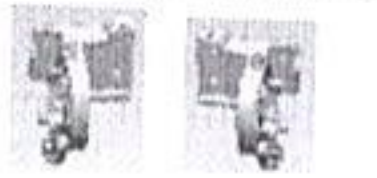
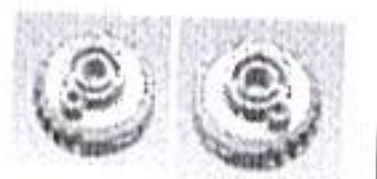




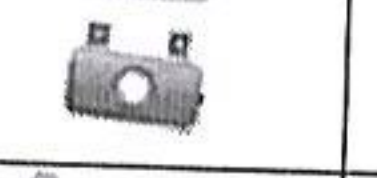

备注：

- 1 配件采用盘起。
- 2 模具材料采用718HH/2344。
- 3 本报价包含皮纹和不包含简易检测支架的费用，不包含温控等注塑辅助设备。
- 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，另行报价并收取。
- 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。



## 2.0座椅右舵塑料件模具报价

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	模具含税价 (万元)	备注
1	调角器手机柄		SHT0012896	RCS0240-26	PC+ABS	50	1*2	30万	标准模架、前\后模仁材质718H预硬 (HRC36-40)	67x39x152	250T	热流道	皮纹	黑色	63	11.00	1、严格控制披风缩痕、顶白、熔接线等不良外观缺陷。 2、斜顶均需加做铜套导向，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。
2	左/右升降调节手柄		SHT0012891 SHT0012897	RCS024C-27	PC+ABS	50	1+1	30万	标准模架、前\后模仁材质1.2344加硬 (HRC48-52)	82x52x73	250T	热流道	皮纹	黑色	52	12.80	
3	左/右升降调节手柄底座		SHT0012892 SHT0012898	RCS0240-28	PC+ABS	50	1+1	30万	标准模架、前\后模仁材质1.2344加硬 (HRC48-52)	56x74.7x55.7	250T	热流道	抛光到800#砂纸	黑色	78	10.00	
4	左/右可回位机构卡轮		SHT0012893 SHT0012899	RCS0240-29	PC+ABS	50	1+1	30万	标准模架、前\后模仁材质1.2344加硬 (HRC48-52)	46.8x45.4x22.3	250T	热流道	抛光到800#砂纸	黑色	15	7.50	
5	阻尼调节手柄		SHT0012900	RCS0240-30	PC+ABS	50	1*2	30万	标准模架、前\后模仁材质718H预硬 (HRC36-40)	63x75x70	250T	热流道	皮纹	黑色	47	12.50	
6	阻尼调节底座		SHT0012901	RCS0240-31	PC+ABS	50	1*2	30万	标准模架、前\后模仁材质1.2344加硬 (HRC48-52)	76x43x45	250T	热流道	抛光到800#砂纸	黑色	21.5	10.00	
7	仰角调节手柄		SHT0012902	RCS0240-32	PC+ABS	50	1*2	30万	标准模架、前\后模仁材质718H预硬 (HRC36-40)	122x35x76	250T	热流道	皮纹	黑色	49	11.00	
8	加热通风底座		SHT0012909 SHT0012910 SHT0012911	RCS0240-33	PC+ABS	50	1*2+1*2+1*2	30万	标准模架、前\后模仁材质718H预硬 (HRC36-40)	106x23x73	470T	热流道	皮纹	黑色	20	11.00	
9	右侧罩壳		SHT0012894 SHT0012903 SHT0012905 SHT0012906 SHT0012907	RCS0240-34	PP-T30	60	1*1	30万	标准模架、前\后模仁材质718H预硬 (HRC36-40) 更换镶件实再产品状态	567x119x251	600T	热流道	皮纹	黑色	342	37.00	
10	左侧罩壳		SHT0012895 SHT0012908	RCS0240-35	PP-T30	60	1*1	30万	标准模架、前\后模仁材质718H预硬 (HRC36-40) 更换镶件实再产品状态	566x97x246	600T	热流道	皮纹	黑色	349	32.20	

合计: 155.00

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 $0.05\text{mm}$  (喷漆喷漆件分型线不得有高差) 3、模具保证使用30万次 (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、所有的注塑模在设计之初需按照荣昌模流分析标准进行模流分析 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。

黄岩佩雷希

2021.03.01

























## 2.0座椅速降按钮堵盖模具报价

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 materia l	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	模具含税价 (万元)	备注
1	速降按钮堵盖		SHT0012939	RCS0240-36	ABS+PC	50	1*2	30万	标准模架、前\后模仁材质718HH预硬 (HRC36-40)	28x34x40	200T	热流道	皮纹	黑色	12	6.50	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。 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）特别注意我没有650T 700T 800T 900T的注塑机。
<b>模具要求：</b> 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 $0.05\text{mm}$ （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、所有的注塑模在设计之初需按照荣昌DPM报告标准进行模具的评审 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。																	



## 右舵新开塑料件明细

序号	零件号	中文名称	零件描述	单位	图示	零件类别	材料	表面处理	使用单位	备注
1	SHT0012894	右侧罩壳	新开	个		注塑件	PP-T30	皮纹	---	
2	SHT0012895	左侧罩壳	新开	个		注塑件	PP-T30	皮纹	---	
3	SHT0011962	前部罩壳	改模	个		注塑件	PP-T30	皮纹	---	适配右舵罩壳 修改现有模具
4	SHT0011963	后部罩壳	改模	个		注塑件	PP-T30	皮纹	---	适配右舵罩壳 修改现有模具
5	SHT0012896	调角器手柄	新开	个		注塑件	PC+ABS	皮纹	---	
6	SHT0012897	升降调节手柄	新开	个		注塑件	PA6+GF30	皮纹	---	
7	SHT0012898	升降调节手柄底座	新开	个		注塑件	PA6+GF30	---	---	
8	SHT0012899	可回位机构卡轮	新开	个		注塑件	PPS	---	---	
9	SHT0012900	阻尼调节手柄	新开	个		注塑件	PC+ABS	皮纹	---	
10	SHT0012901	阻尼调节底座	新开	个		注塑件	PA6+GF30	---	---	
11	SHT0012902	仰角调节手柄	新开	个		注塑件	PC+ABS	皮纹	---	
12	SHT0011968	座盆延伸手柄	改模	个		注塑件	PC+ABS	皮纹	---	适配右舵罩壳 修改现有模具
13	SHT0011969	速降开关按钮	改模	个		注塑件	PC+ABS	皮纹	---	适配右舵罩壳 修改现有模具
14	SHT0011970	速降开关底座	改模	个		注塑件	PP-T30	皮纹	---	适配右舵罩壳 修改现有模具
15	SHT0012903	右侧罩壳（带气动腰托）	新开	个		注塑件	PP-T30	皮纹	---	与SHT0012894 共用模具
16	SHT0012904	右侧罩壳（带气动腰托加热通风）	新开	个		注塑件	PP-T30	皮纹	---	与SHT0012894 共用模具
17	SHT0012905	右侧罩壳（不带安全带）	新开	个		注塑件	PP-T30	皮纹	---	与SHT0012894 共用模具
18	SHT0012906	右侧罩壳（不带阻尼）	新开	个		注塑件	PP-T30	皮纹	---	与SHT0012894 共用模具
19	SHT0012907	右侧罩壳（不带高调）	新开	个		注塑件	PP-T30	皮纹	---	与SHT0012894 共用模具
20	SHT0012908	左侧罩壳（不带锁扣）	新开	个		注塑件	PP-T30	皮纹	---	与SHT0012895 共用模具
21	SHT0012909	加热通风底座	新开	个		注塑件	PP-T30	皮纹	---	与SHT0012911 共用模具
22	SHT0012910	加热通风按摩底座	新开	个		注塑件	PP-T30	皮纹	---	与SHT0012911 共用模具

序号	零件号	中文名称	零件描述	单位	图示	零件类别	材料	表面处理	使用单位	备注	
23	SHT0012911	加热底座	新开	个		注塑件	PP-T30	皮纹	---		
24	SHT0012891	升降调节手柄 (档位调节)	新开	个		注塑件	PA6+GF30	皮纹	---	左舵档位调节 使用	
25	SHT0012892	升降调节手柄底 座(档位调节)	新开	个		注塑件	PA6+GF30	---	---	左舵档位调节 使用	
26	SHT0012893	可回位机构卡轮	新开	个		注塑件	PPS	---	---	左舵档位调节 使用	
27	SHT0012500	左侧罩壳(不带 阻尼)	改模	个		注塑件	PP-T30	皮纹	---	左舵新增状态 修改模具	
编制:		李朝峰 274	审核:				批准:	 张政峰 2.26			