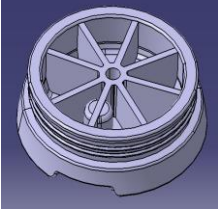
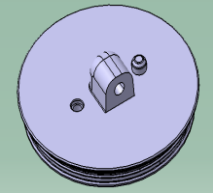


轻卡气囊总成塑料件开模技术要求

项目名称：轻卡气囊

序号	零件名称	产品图片描述	产品尺寸(mm)	产品材料	重量/g	模具编号	模具工期	型腔	模具寿命	模具要求	表面要求	备注
1	空气弹簧下端盖		∅90*28	PA66+GF30	107g	RCS0237-01	45天	1X2	30万	龙记模架、前后模仁料1.2344加硬(HRC48-52)(无料把,全自动生产)	抛光至800#砂纸	
2	空气弹簧上端盖		∅120*43	PA66+GF30	132g	RCS0237-02	45天	1X2	30万	龙记模架、前后模仁料1.2344加硬(HRC48-52)(无料把,全自动生产)	抛光至800#砂纸	

模具要求：

1、模具用相关的材料、模架要龙记的 2、按要求时间完成模具加工 3、模具精度要确保符合2D公差 4、产品夹口<0.03mm 5、严格控制披风缩痕、顶白、熔接线等不良外观缺陷；6、斜顶都需加做铜套导向，斜顶、滑块、压条需加硬处理；7、铲基斜面加做硬件镶块；8、模具进水口不得影响产品外观；9、所有的注塑模需要进行模流分析并提供分析报告；10、注塑模具顶出，要求按照全自动生产；11、所有的塑料模按海天的适配机台要求设计。

编制/日期:

审核/日期:

批准/日期: