


统帅座椅 副驾靠背左侧护板模具报价

产品信息														模具要求													
序号	零件名称 part name	产品图片 photo	图号drawing no.	材质 material	产品尺寸 (mm)	重量 weight/g	产品 颜色	表面 要求	模具编号	型腔	模具工期 (天)	注塑机 (T)	模具 寿命 (万)	结构要求						模具含税价 (万元)	备注						
														动模仁 (CORE)/硬模	定模仁(CAVITY)/ 硬模	滑块 斜销	浇口 样式	料筒成型周期 /s	顶针/顶面			冷压水强要 求	热流道/样式				
1	副驾靠背左侧 护板		SI T0010603	PP-TP15	135*142*36	-	黑色	EMR0	RCS0242-06	1*2	45	250	30	718HH (HRC36-40)	718HH (HRC36-40)	2344	SLB	35	MISUMI	2 组	柳道	13.50	1、严格控制披风褶皱、顶白、熔接线等不良外观缺陷。 2、斜顶都要加做倒角导向，斜顶、滑块、压条需加硬处理。 3、斜基斜面加做硬件镶块。 4、模具进风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、产品在注塑过程中				

模具要求：
 1、产品外形面三坐标检测精度要求≤0.1mm 2、产品分模线要求光滑，分型线断差不大于0.1mm 3、模具保证使用30万模次（30万件内模芯、镶块、滑块、斜顶等件不得有损坏），正常生产出现的问题，一切由模具厂免费维修，不得影响生产进度。
 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、所有的注塑模需要在设计之初需按照荣昌DPM报告标准进行DPM报告及DPM报告审核。
 8、所有的注塑模在设计之初需按照荣昌DPM报告标准进行DPM报告及DPM报告审核。
 9、所有的注塑模在设计之初需按照荣昌DPM报告标准进行DPM报告及DPM报告审核。
 10、模具设计待荣昌确认后加工（总工期按合同执行） 11、交换资料需按照荣昌标准进行刻盘提交存档。

