




VCD阀模具技术要求

项目名称: VCD阀

产品信息									模具要求											科力报价信息		备注							
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							科力报价 (未税/ 元)		科力模具						
														动模仁 (CORE)/硬度	定模仁(CAVITY)/ 硬度	滑块 斜顶	浇口 样式	预估成型周期 /S	顶针/弹簧	冷却水路要 求				热流道/样式					
1	阀体旋拧端盖		BPC0010233	POM	22.53X24.40X22.23	3.858	白色	无	RCS0254-1	1*4	30	60	30	2344/(HRC48-52)	2344/(HRC48-52)	2344	BANANA	25	MISUMI	4 组	柳道/开放	产品单价: 0.59 模具: 40000 模具费单独支付	1出4, 冷流道, 35S, 90T, 35天	1、严格控制披风缩痕、顶白、熔接线等不良外观缺陷。 2、斜顶都需要做铜套导向,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	弹簧堵盖		BPC0010234	POM	D17.0X3.9	0.493	白色	无	RCS0254-2	1*16	30	60	30	2344/(HRC48-52)	2344/(HRC48-52)	2345	BANANA	15	MISUMI	4 组	柳道/开放	产品单价: 0.25 模具: 33000 模具费单独支付	1出16, 冷流道, 35S, 50T, 30天						
3	补偿气气管盖板		BPC0010235	POM	7.0X10.5X24.0	0.8	白色	无	RCS0254-3	1*4	30	60	30	2344/(HRC48-52)	2344/(HRC48-52)	2346	BANANA	25	MISUMI	4 组	柳道/开放	产品单价: 0.45 模具: 40000 模具费单独支付	1出4, 冷流道, 35S, 90T, 35天						
塑件原材料: 暂定 宝理M90-88, 请按此报价																													

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 0.03mm 3、模具保证使用50万模次(50万件内模芯、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。

编制/日期: _____ 审核/日期: _____ 批准/日期: _____