艺达（天津）模具有限公司M4项目模具技术要求

项目名称：M4

产品信息									模具要求					结构要求									以下均为RMB未税										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）	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	模腔数	机台费率	材料单价	材料成本	人工	机台	良率	管理8%+利润20%	产品净价	模具价格	分摊价格（按10万套分摊）	产品总价（含模具分摊）	
1	扣手螺钉堵盖			PP-TD20	37.8*24.6*10	2	黑色	皮纹	RCS0253-01	1*4	30	60	30	2344/(HRC48-52)	2344/(HRC48-52)	2344	BANANA	25	MISUMI	4 组	柳道/开放	4	31	11	0.023	0.060	0.067	95%	28%	0.19	60000.00	0.60	0.7920	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	小背左侧罩壳			PP-TD20	212X76X160	79.5	黑色	皮纹	RCS0253-02	1*2	35	250	30	718H/(HRC36-40)	718H/(HRC36-40)	2344	BANANA	35	MISUMI	6 组	柳道/开放	2	40	11	0.921	0.169	0.241	95%	28%	1.70	110000.00	1.10	2.8023	
3	小背解锁手柄			PA6+GF30	76X54X32	23.516	黑色	皮纹	RCS0253-03	1*2	30	60	30	2344/(HRC48-52)	2344/(HRC48-52)	2344	BANANA	25	MISUMI	4 组	柳道/开放	2	31	16	0.396	0.120	0.133	95%	28%	0.83	80000.00	0.80	1.6317	
4	小背解锁手柄固定座			PA6+GF30	99X89X51	69.18	黑色	皮纹	RCS0253-04	1*2	30	120	30	2344/(HRC48-52)	2344/(HRC48-52)	2344	BANANA	25	MISUMI	6 组	柳道/开放	2	31	16	1.165	0.120	0.133	95%	28%	1.82	160000.00	1.60	3.4161	
5	副驾右侧地脚罩壳			PP-TD20	91.9X67.0X17.0	20.3	黑色	皮纹	RCS0253-05	1*4	30	100	30	2344/(HRC48-52)	2344/(HRC48-52)	2344	BANANA	25	MISUMI	4 组	柳道/开放	4	31	11	0.235	0.060	0.067	95%	28%	0.46	50000.00	0.50	0.9632	
6	副驾右罩壳			PP-TD20	198X82X190	96.272	黑色	皮纹	RCS0253-06	1*2	35	250	30	718H/(HRC36-40)	718H/(HRC36-40)	2344	BANANA	35	MISUMI	6 组	柳道/开放	2	31	11	1.115	0.169	0.187	95%	28%	1.88	100000.00	1.00	2.8815	
7	副驾靠背解锁手柄			PA6+GF30	144.783X32.337X82.172	60.72	黑色	皮纹	RCS0253-07	1*2	30	160	30	2344/(HRC48-52)	2344/(HRC48-52)	2344	BANANA	25	MISUMI	4 组	柳道/开放	2	31	16	1.023	0.120	0.133	95%	28%	1.63	160000.00	1.60	3.2337	
8	堵盖			PP-TD20	D29*8	1.05	黑色	皮纹	RCS0253-08	1*8	30	60	30	2344/(HRC48-52)	2344/(HRC48-52)	2344	BANANA	20	MISUMI	4 组	柳道/开放	8	31	11	0.012	0.024	0.027	95%	28%	0.08	40000.00	0.40	0.4805	
9	支撑块			PP-30GF	D36.7*9.5	8.28	黑色	无	RCS0253-09	1*8	30	60	30	2344/(HRC48-52)	2344/(HRC48-52)	2344	BANANA	20	MISUMI	4 组	柳道/开放	8	31	11.5	0.100	0.024	0.027	95%	28%	0.19	30000.00	0.30	0.4932	
10	主驾左侧地脚罩壳			PP-TD20	83.5X67.0X16.0	20.76	黑色	皮纹	RCS0253-10	1*4	30	100	30	2344/(HRC48-52)	2344/(HRC48-52)	2344	BANANA	20	MISUMI	4 组	柳道/开放	4	31	11	0.240	0.048	0.053	95%	28%	0.44	50000.00	0.50	0.9376	
11	主驾右侧地脚罩壳			PP-TD20	49.5X67.0X17.0	13	黑色	皮纹	RCS0253-11	1*4	30	60	30	718H/(HRC36-40)	718H/(HRC36-40)	2344	BANANA	20	MISUMI	4 组	柳道/开放	4	31	11	0.151	0.048	0.053	95%	28%	0.32	50000.00	0.50	0.8226	
12	主驾靠背解锁手柄			PA6+GF30	144.783X32.337X82.172	60.72	黑色	皮纹	RCS0253-12	1*2	30	160	30	2344/(HRC48-52)	2344/(HRC48-52)	2344	BANANA	25	MISUMI	4 组	柳道/开放	2	31	16	1.023	0.120	0.133	95%	28%	1.63	160000.00	1.60	3.2337	
13	主驾右侧罩壳			PP-TD20	124.44X26.20X222.08	77.58	黑色	皮纹	RCS0253-13	1*2	35	200	30	718H/(HRC36-40)	718H/(HRC36-40)	2344	BANANA	35	MISUMI	6 组	柳道/开放	2	31	11	0.898	0.169	0.187	95%	28%	1.60	100000.00	1.00	2.6044	
14	二级调节左侧罩壳			PP-TD20	117.58X34.47X151.14	59.89	黑色	皮纹	RCS0253-14	1*2	35	160	30	718H/(HRC36-40)	718H/(HRC36-40)	2344	BANANA	35	MISUMI	6 组	柳道/开放	2	31	11	0.693	0.169	0.187	95%	28%	1.34	50000.00	0.50	1.8423	
15	减震地脚罩壳LH			PP-TD20	71.5X67.0X16.0	17.6	黑色	皮纹	RCS0253-15	2+2	30	100	30	2344/(HRC48-52)	2344/(HRC48-52)	2344	BANANA	25	MISUMI	4 组	柳道/开放	4	31	11	0.204	0.060	0.067	95%	28%	0.42	50000.00	0.50	0.9232	
16	减震地脚罩壳RH			PP-TD20	53.43X83.83X11.50	12.96	黑色	皮纹						2344/(HRC48-52)	2344/(HRC48-52)	2344	BANANA	25	MISUMI	4 组	柳道/开放	4	31	11	0.150	0.060	0.067	95%	28%	0.35	50000.00	0.50	0.8544	
17	大罩壳-无腰托孔			PP-TD20	535.07X96.27X167.16	221.92	黑色	皮纹	RCS0253-16	1*1	45	320	30	718H/(HRC36	718H/(HRC36	2344	BANANA	45	MISUMI	6 组	柳道/开放	1	60	11	2.570	0.433	0.929	95%	28%	5.03	200000.00	2.00	7.0327	
18	减震大罩壳-有腰托孔			PP-TD20		219	黑色	皮纹		待定																						35.1452	

模具要求：

1、产品外形面三坐标检测精度要求≤0.1mm　2、产品分模线要求光顺，分型线断差小于0.1mm　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：　李中洲 18722327888　2022.4.6　　审核/日期：　　批准/日期：