




H6 调高手柄模具技术要求

项目名称: H6 调高手柄

产品信息									模具要求													科力报价		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)	产品表面要求	结构要求							产品单价 (未 税/元)	模具价格 (未 税)		
															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	模温/冷却 时间/月	热流道/棒式				
1	弹簧座		SHT0014405	PA6	21*12.5*16.7	2.2	-	-	RCS0256-1	2+2+2	30	50	30	所有面 抛光 600#	718H (HRC32-40)	718H (HRC32-40)	718H (HRC32-40)	SUB	25	MISUMI	4	大水口	0.35	35000	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 waters 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。 8. 预计年产量 使用寿命
2	弹簧压块		SHT0014406		24*21*16.8	1.3	-	-	RCS0256-2														0.32		
3	柱销压块		SHT0014407		8*6.5*5	0.1	-	-	RCS0256-3														0.23		

以下空白

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: 审核/日期: 批准/日期: