

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

模具零件及模具垫板需求物料

产品料号: _____ 产品名称: H6产品、新冲床装模用垫板

申请日期: 2022.08.01

本司模号: 11032-0P10、10057-0P30、10209-0P10~0P50、模具垫板

需求日期: 2022.08.07

| 序号 | 代码 | 模板名称 | 材质 | 规格 (长*宽*厚) | 热处理 | 数量 (PCS) | 备注 |
|----|----|--------|------|------------|----------|----------|---------------------------------------|
| 1 | | 上凹模 | DC53 | 340*370*50 | 60-63HRC | 1 | 11032-0P10: 岳众原凹模刃口补焊, 崩肉, 冲件毛刺。更换凹模。 |
| 2 | | 上凸模 | DC53 | 399*110*77 | 60-63HRC | 1 | 10057-0P30: 岳众原上凸模刃口崩肉, 无法使用。更换上凸模。 |
| 3 | | 加高下垫脚1 | 45# | 340*35*60 | \ | 2 | 10209-0P10: 改进成快速换模结构。 |
| 4 | | 加高下垫脚2 | 45# | 220*35*60 | \ | 2 | |
| 5 | | 加高下垫脚1 | 45# | 370*35*25 | \ | 2 | 10209-0P20: 改进成快速换模结构。 |
| 6 | | 加高下垫脚2 | 45# | 220*35*25 | \ | 2 | |
| 7 | | 加高下垫脚1 | 45# | 320*35*60 | \ | 2 | 10209-0P30: 改进成快速换模结构。 |
| 8 | | 加高下垫脚2 | 45# | 220*35*60 | \ | 2 | |
| 9 | | 下夹模板 | 45# | 85*25*25 | \ | 4 | |
| 10 | | 上夹模板 | 45# | 85*25*40 | \ | 4 | |
| 11 | | 加高下垫脚 | 45# | 480*35*60 | \ | 4 | 10209-0P40: 改进成快速换模结构。 |
| 12 | | 加高下垫脚 | 45# | 570*35*60 | \ | 4 | 10209-0P50: 改进成快速换模结构。 |
| 13 | | 模具垫板 | 45# | 700*150*60 | \ | 8 | 新冲床装模用 (姬胜阳) |
| 14 | | 模具垫板 | 45# | 600*150*60 | \ | 7 | 新冲床装模用 (姬胜阳) |

来料特别要求: 3~14号零件, 同型号、同厚度均需等高研磨, 厚度公差 (0, +0.03)。

备注:

1. 非热处理板材厚度公差为+0.3/+0.6, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+0.5;
2. 除特殊注明外, 板材四周均倒角C2.0;
3. 相同名称的模板高度必须相等;
4. 供应商材料的材质, 规格必须严格按照上述要求, 否则视对本厂造成损失的程度进行适当的扣款或索赔

编辑: 邓春博 审核: 王少平 批准: _____

2022.8.7

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

岳众H6模具（3套）零件维修备件

产品料号：_____ 产品名称：H6产品

申请日期：2022.07.27

本司模号：10057-0P30、10848-0P50

需求日期：2022.08.02

| 序号 | 代码 | 模板名称 | 材质 | 规格（长*宽*厚） | 热处理 | 数量 (PCS) | 备注 |
|----|----|---------|---------|-------------|----------|-------------|-----------------------------------|
| 1 | | 下模模框 | 45# | 490*220*110 | / | 1 | 10057-0P30: 原件开裂, 重新备件。 |
| 2 | | 侧孔冲头固定板 | Cr12MoV | 90*65*30 | 56-60HRC | 3 | 10848-0P50: 原件料软, 固定孔磨损大, 导致冲头晃动。 |
| 3 | | | | | | | |
| 4 | | | | | | | |
| 5 | | | | | | | |
| 6 | | | | | | | |
| 7 | | | | | | | |
| 8 | | | | | | | |
| 9 | | | | | | | |
| 10 | | | | | | | |
| 11 | | | | | | | |
| 12 | | | | | | | |
| 13 | | | | | | | |
| 14 | | | | | | | |
| 15 | | | | | | | |
| 16 | | | | | | | |
| 17 | | | | | | | |
| 18 | | | | | | | |
| 19 | | | | | | | |
| 20 | | | | | | | |
| 21 | | | | | | | |

员工误操作

备注:

1. 非热处理板材厚度公差为+0.3/+0.6, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+0.5;
2. 除特殊注明外, 板材四周均倒角C2.0;
3. 相同名称的模板高度必须相等;
4. 供应商材料的材质, 规格必须严格按照上述要求, 否则视对本厂造成损失的严重程度进行适当的扣款或索赔

编辑: 张华 2022.07.27 审核: 李心宇 2022.7.27 批准: _____