

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

欧马可升级-OP10-压扁模

产品料号: _____

产品名称: 副靠背管架-SLT0011037

申请日期: 2022.8.25

本司模号: 欧马可升级OP10

需求日期: 2022.9.2

序号	代码	模板名称	材质	规格 (L*W*T)	热处理	数量 (PCS)	备注
1		上模座	A3	30*200*300	/	1	
2		上模1	Cr12	50*110*150	/	1	
3		上模2	Cr12	50*110*120	/	1	
4		下模1	Cr12	43.5*110*150	/	1	
5		下模2	Cr12	35*110*120	/	1	
6		下模座	A3	40*200*300	/	1	
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							
19							
20							
21							
22							
23							
24							
25							
26							

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: 邱春博 审核: 王立东 批准: _____

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

欧马可升级-OP20-冲孔模

产品料号: _____

产品名称: 副靠背管架-SLT0011037

申请日期: 2022.8.25

本司模号: 欧马可升级OP20

需求日期: 2022.9.2

序号	代码	模板名称	材质	规格 (L*W*T)	热处理	数量 (PCS)	备注
1		上模座	A3	25*100*200	/	1	
2		上夹板	45	25*100*120	/	1	
3		脱料板	A3	25*100*120	/	1	
4		母模板	Cr12	50*100*120	/	1	
5		下模座	A3	40*150*200	/	1	
6		上垫板	Cr12	18*100*120	/	1	
7		定位块1	A3	20*50*390	/	1	
8		定位块2	A3	20*50*160	/	1	
9		定位块3	A3	20*50*80	/	1	
10							
11							
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							
19							
20							
21							
22							
23							
24							
25							
26							

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: 邓磊 审核: 王学东 批准: _____

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

~~奥杰-靠背-冲孔模~~ 欧马克升级

产品料号: _____ 产品名称: 奥杰-靠背-欧马克升级 申请日期: 2022.8.29
 需求日期: 2022.9.4

本司模号: _____

序号	代码	模板名称	材质	规格 (L*W*T)	热处理	数量 (PCS)	备注
1		上模座	45#	320*270*41	/	1	
2		上模冲针固定座	45#	127*30*22	/	1	
3		下模座	45#	320*310*45	/	1	
4		下模镶块	46#	230*149*28	/	1	
5		芯模支撑板	45#	715*40*20	/	1	
6		付型支撑1	45#	45*40*180	/	1	
7		付型支撑2	45#	45*40*120	/	1	
8		付型支撑3	45#	45*40*120	/	1	
9		付型支撑4	45#	45*40*180	/	1	
10		外导柱导套组件	标准件	SGP- ϕ 32*180	/	1	海广罗门
11		A型冲针	标准件	5*8*80	/	10	龙腾五金13127321735
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							
19							
20							
21							
22							
23							
24							
25							
26							

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: 王占东 李明 批准: _____