

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（5套）零件维修备件

产品料号：_____

产品名称：H6产品

申请日期：2023.3.17

本司模号：10722-0P80、10724-0P80、10191-0P40、10776-0P50、10249-0P10

需求日期：2023.3.24

序号	模具代码	模板名称	材质	规格（长*宽*厚）	热处理	数量 (PCS)	备注
1	10722-0P80 10724-0P80	侧冲头1	MISUMI	SPRL13-100-P8.15- W6.85-R0.55	/	2	岳众模具冲头磨损
		侧冲头2	MISUMI	APAL16-100-P12.97	/	2	
2	10191-0P40	冲头1	MISUMI	APAL10-LC75-P6.07	/	4	岳众模具冲头磨损。 更换、备件。
		冲头2	MISUMI	APAL13-90-P10.07	/	2	
		凹模镶块	MISUMI	MSD16-20-P6.61-BC6	/	4	
		异形冲头	DC53	按图纸加工	60-63HRC	4	
		凹模镶块备料	DC53	110*65*20	60-63HRC	1	岳众模具间隙偏，有 毛刺。重新更换维修 。
		上垫板	45#	170*140*20	36-40HRC	1	
		上夹板	45#	170*150*30	36-40HRC	1	
		下模板	45#	170*150*75	36-40HRC	1	
3	10776-0P50	冲头1	MISUMI	APAS10-LC85-P6.14-BC19	/	1	岳众模具冲头磨损
		冲头2	MISUMI	APAS13-LC85-P9.06-BC19	/	1	
4	10249-0P10	凹模	DC53	230*160*45	60-63HRC	1	岳众模具凹模掉肉， 凸模开裂，冲头断。 重新更换维修。
		凸模	DC53	140*65*70	60-63HRC	1	
		下夹板	45#	230*160*24	36-40HRC	1	
		上夹板	45#	230*160*30	36-40HRC	1	
		冲孔冲头	MISUMI	APAS16-LC75-P12.97	/	1	

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：_____ 审核：_____ 批准：_____