



# 工作联系函

编号:

申请

通知

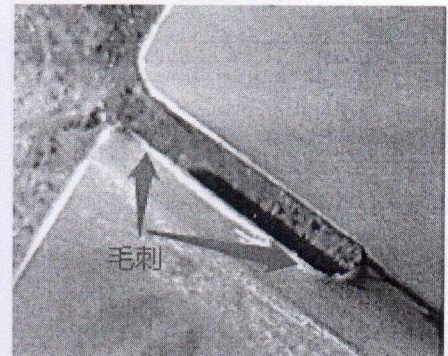
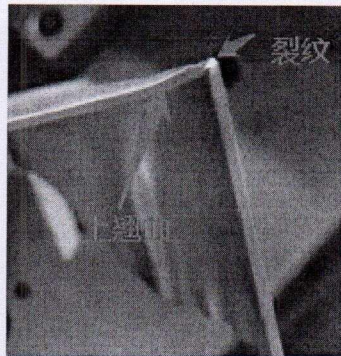
通报

报告

主题: 关于 H6 车型滁州岳众 10846/10848 模具委外重开申请

## 一、冲件及模具现状

H6 车型滁州岳众的 SHT0010846、SHT0010848 冲压模具无法满足冲件质量要求, 冲件存在问题: 翻边褶皱、开裂、翘曲; 翻边角度不到位; 冲孔切边毛刺; 拉痕压印; 成型变形。



在现有岳众模具的冲压工艺及模具结构基础上, 经多次调整、试模仍无法满足冲件质量要求, 无法通过维修现有模具解决翻边褶皱、开裂、翘曲、角度不到位问题。

现有岳众冲压模具也存在零件补焊、零件配合偏、零件材质易磨损等问题, 模具寿命低, 无法保证后续稳定生产。

## 二、外部厂家重开方案与现有模具共用评估

对于上述冲件、模具问题, 先由北京采购寻找了三个外部厂家, 提供了 SHT0010846、SHT0010848 冲件的重开工艺方案, 详见下表:

	外部厂家					
	泊头新峰		沧州森德奥		啸宇	
重开方案工艺	op05	落料	op05	落料冲孔连体	op05	落料
	op10	成型双工位	op10	压筋+切边	op10	成型
	op20	修冲双工位	op20	翻边	op20	翻边
	op30	翻边双工位	op30	冲孔侧修断开	op30	整形
	op40	侧整形双工位	op40	整形	op40	冲孔+侧冲孔
	op50	冲孔侧冲双工位	op50	冲孔侧冲孔	\	\
	\	\	op60	翻边	\	\
	\	\	op70	翻边	\	\
\	\	op80	整形	\	\	

由于现有岳众模具的冲压工艺存在缺陷, 无法在此工艺基础上进行改进。经过与外部厂家技术沟通和内部技术评估, 重开工艺与现有模具工艺均不同, 在模具结构、外形尺寸上没有通用性, 无法利用现有模具。

### 三、申请委外重开

针对 SHT0010846、SHT0010848 冲件的质量要求, 现有岳众模具无法生产出符合要求冲件, 也无法在岳众模具冲压工艺基础上进行改进。因此, 申请由北京采购对 H6 车型座椅的 SHT0010846、SHT0010848 冲件进行模具委外重开。

请领导批示!

拟文: 李兴吉	审核: 王东	日期: 2023.1.31	总经理批示:
发出部门意见:	李兴吉 2023.1.31		
接收部门意见:			