










福田A6-宽车副驾座骨架&滑轨支架-10套样件制作计划

- 1、开发12套冲压模具-来保证10套样件出件；
2、开发2套简易焊接夹具来保证焊接出件。

序号	产品图片	产品名称	产品编号	产品尺寸	产品料厚 (t)	产品材质	工序	工序名称	模具数量 (套)	样件制作
1		左侧钣金	SHT0016213	480*140*73.5	2.0	SAPH440	OP10	压型	1	开发正式模具
							OP20	切边冲孔	1	开发正式模具
							OP30	成型	1	开发正式模具
							OP40	整形	0	暂不开发, 手工整形
							OP50	侧冲孔	0	三维激光切割/手工打孔
							OP60			
2		右侧钣金	SHT0016215	480*140*73.5	2.0	SAPH440	OP10	压型	1	开发正式模具
							OP20	切边冲孔	1	开发正式模具
							OP30	成型	1	开发正式模具
							OP40	整形	0	暂不开发, 手工整形
							OP50	侧冲孔	0	三维激光切割/手工打孔
							OP60			
3		前侧钣金	SHT0016216	326*140*86	2.0	SAPH440	OP10	压型	1	开发正式模具
							OP20	切边冲孔	1	开发正式模具
							OP30	成型	1	开发正式模具
							OP40	整形	0	暂不开发, 手工整形
							OP50	冲孔	0	三维激光切割/手工打孔
							OP60			
4		后侧钣金	SHT0016217	286*83*9	2.0	SAPH440	OP10	落料冲孔	0	激光切割料片
							OP20	成型	1	开发正式模具
							OP30			
							OP40			
							OP50			
							OP60			
5		滑轨支架后连接框	SHT0016225	271*69*92	2.0	SAPH440	OP10	落料冲孔	0	激光切割料片
							OP20	成型	1	开发正式模具
							OP30			
							OP40			
							OP50			
							OP60			
6		滑轨支架左、右连接框	SHT0016692、 SHT0016695	430*65*45.5	2.0	SAPH440	OP10	落料冲孔	0	激光切割料片
							OP20	成型	1	开发正式模具
							OP30			
							OP40			
							OP50			
							OP60			
7		滑轨支架前连接框	SHT0016694	271*69*92	2.0	SAPH440	OP10	落料冲孔	0	激光切割料片
							OP20	成型	0	成型与“滑轨支架后连接框”的成型共用
							OP30			
							OP40			
							OP50			
							OP60			
8		宽车副驾座垫骨架焊接总成	SHT0016211	506*342*143		ASSY	OP10	焊接1序	1	制作手工焊胎
							OP20	焊接2序	1	制作手工焊胎
							OP30			
							OP40			
							OP50			
							OP60			
9		滑轨支架总成	SHT0016687	440*275*69		ASSY	OP10	焊接1序	1	制作手工焊胎
							OP20			
							OP30			
							OP40			
							OP50			
							OP60			