

修模通知单

编号：

项目名称	G3	零部件名称	速降开关按钮
图号（数模名称）		模具编号	RCS0261-07
修模申请时间	2022.2.26	要求完成时间	2024.5.10
模具厂联系人		联系电话	
申请人	王召学	联系电话	13312087939

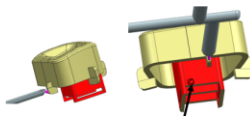
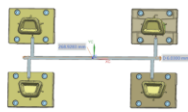
修模原因：产品表面收缩

修模方案：

速降开关（外发修理）



- 顶针毛刺
- 4个产品表面收缩差异较大



收缩分析：

1、一点热嘴料把距离产品175mm，浇口直径1mm。产品壁厚超出常规，进胶距离过长，料把直径6mm太小，浇口潜伏在筋位，限制了浇口直径。

对策：调整料把直径9mm。浇口潜到内壁上。

试模要求：满足产品数据，试模提交样件，满足量产需求。

编制	王召学	审核		批准	
----	-----	----	--	----	--

修模厂家详细修模计划：

模具厂计划编制：		模具厂审核：	
----------	--	--------	--

修模进度和效果确认：

签字：

采购部付款评价和考核：

签字：

备注：若需制造部将模具调至模具厂，将此单复印一份发制造部。 需要 不需要