

# 修模通知单

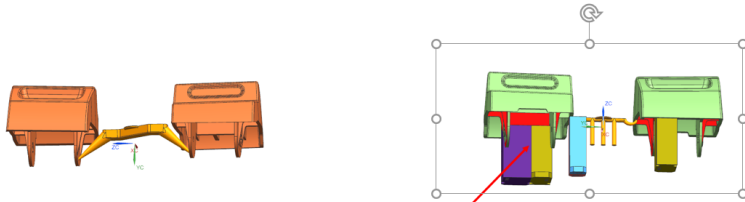
编号：

项目名称	G3	零部件名称	副驾驶员座椅高度调节手柄
图号（数模名称）	SHT0010660	模具编号	RCS0261-06
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：产品表面漏铅：下模不接模温机，皮纹面漏铅，下模接模温机，顶针卡死

修模方案：

## 副驾驶员座椅高度调节手柄（外发修理）



- 产品表面漏铅：下模不接模温机，皮纹面漏铅，下模接模温机，顶针卡死
- 分析：浇口潜到产品地侧，下模模温要求与上模温度相同，模温低于上模模温则皮纹面会有漏铅。模具现况不属于高温模具顶针与模仁间隙只有0.002mm，模温超过60度顶针则卡死。
- ~~修改方案1、增加顶针与模仁间隙，按高温模具间隙调整。（此方案风险大，不利于后期生产，不建议用）~~
- 2、修改浇口，由潜伏浇口改为牛角浇口。（此方案相对稳妥，一次性解决，后续生产不会有风险）

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