

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:					申请日期:		2024.03.13					
项目名称:		SS3.1			需求日期:		2024.03.20					
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注		
				长	宽	厚						
1	座框后横梁加强板-落料冲孔模	上垫脚-1	45#	370	176	44	22.5	/	2	厚度44等高平磨		
		上垫脚-2	45#	360	210	44	26.1	/	1			
		上模座	45#	660	275	49	69.8	/	1			
		上垫板	45#	500	215	19	16.0	40-45HRC	1			
		上夹板	45#	500	215	24	20.3	36-40HRC	1			
		冲头	DC53	70	50	63	1.7	58-62HRC	1			
		上模板	DC53	500	215	39	32.9	58-62HRC	1		周边倒角C2	
		卸料板	45#	500	215	29	24.5	40-45HRC	1			
		凸模	DC53	365	86	53	13.1	58-62HRC	1			
		下垫板	45#	500	215	24	20.3	36-40HRC	1			
		下模座	45#	660	275	49	69.8	/	1			
		下垫脚	45#	275	39	102	8.6	/	4			厚度102等高平磨
		下托板	45#	660	370	29	55.6	/	1	周边倒角C2		
				氮气弹簧	龙腾件	GSV1500-13				/	2	
				绿色弹簧	龙腾件	Φ50-50				/	12	
				线簧	龙腾件	Φ14-300				/	1	
				等高套	龙腾件	Φ8-55				/	4	
				等高套	龙腾件	Φ10-50				/	6	
				内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ12-50				/	4	
				内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ12-60				/	2	
				内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ12-80				/	4	
				内六角螺栓	龙腾件	M8-20				/	4	
				内六角螺栓	龙腾件	M8-75				/	4	
				内六角螺栓	龙腾件	M10-70				/	7	
				内六角螺栓	龙腾件	M10-75				/	4	
				内六角螺栓	龙腾件	M12-35				/	16	
				内六角螺栓	龙腾件	M12-50				/	14	
				内六角螺栓	龙腾件	M12-55				/	8	
				内六角螺栓	龙腾件	M12-80				/	8	
				吊环	龙腾件	M20				/	8	
		内导柱	龙腾件	Φ20-100				/	4			
		外导柱导套	龙腾件	Φ35-210				/	2			
		冲针	米思米	APAS16-LC63-P14.3-BC19				/	2			
		冲针	米思米	APAS8-LC63-P5.37-BC19				/	4			

- 备注:
1. 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1;
 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严重程度进行适当的扣款或索赔

编辑: 刘建群

审核:

批准:

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:		申请日期:	2024.03.13
项目名称:	SS3.1	需求日期:	2024.03.20

序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注	
				长	宽	厚					
1	座框后横梁-落料冲孔模	上垫脚-1	45#	370	176	44	22.5	/	2	厚度44等高平磨	
		上垫脚-2	45#	360	210	44	26.1	/	1		
		上模座	45#	660	275	49	69.8	/	1		
		上垫板	45#	500	215	19	16.0	40-45HRC	1		
		上夹板	45#	500	215	24	20.3	36-40HRC	1		
		上模板	DC53	500	215	39	32.9	58-62HRC	1		周边倒角C2
		卸料板	45#	500	215	29	24.5	40-45HRC	1		
		凸模	DC53	364	81	53	12.3	58-62HRC	1		
		下垫板	45#	500	215	24	20.3	36-40HRC	1		
		下模座	45#	660	275	49	69.8	/	1		
		下垫脚	45#	275	39	102	8.6	/	4		
		下托板	45#	660	370	29	55.6	/	1		周边倒角C2
		加高板-1	45#	400	38	34	4.1	/	2	厚度34等高平磨	
		加高板-2	45#	335	38	34	3.4	/	2		
		氮气弹簧	龙腾件	GSV1500-13					/	4	
		绿色弹簧	龙腾件	Φ50-50					/	14	
		线簧	龙腾件	Φ14-300					/	1	
		等高套	龙腾件	Φ8-40					/	5	
		等高套	龙腾件	Φ10-50					/	6	
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ12-50					/	4	
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ12-60					/	2	
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ12-80					/	4	
		内六角螺栓	龙腾件	M8-20					/	8	
		内六角螺栓	龙腾件	M8-60					/	5	
		内六角螺栓	龙腾件	M10-70					/	6	
		内六角螺栓	龙腾件	M10-75					/	3	
		内六角螺栓	龙腾件	M12-35					/	16	
		内六角螺栓	龙腾件	M12-50					/	14	
		内六角螺栓	龙腾件	M12-55					/	8	
		内六角螺栓	龙腾件	M12-80					/	8	
吊环	龙腾件	M20					/	8			
内导柱	龙腾件	Φ20-100					/	4			
外导柱导套	龙腾件	Φ35-210					/	2			
冲针	米思米	APAS10-LC63-P8.17-BC19					/	2			
冲针	米思米	APAS13-LC63-P10.07-BC19					/	2			

- 备注:
- 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1;
 - 除特殊注明外, 板材四周均倒角C2.0;
 - 相同名称的模板高度必须相等;
 - 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严重程度进行适当的扣款或索赔

编辑: 刘建群

审核:

批准:

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:		申请日期:	2024.06.25
项目名称:	SS3.1	需求日期:	2024.06.30

序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注
				长	宽	厚				
1	仰角卡板LR-落料冲孔模	上模座	45#	500	390	40	61.2	/	1	周边倒角C2
		上垫板	45#	340	230	19	11.7	40-45HRC	1	
		上夹板	45#	340	230	29	17.8	36-40HRC	1	
		上模板	CR12MOV	340	230	44	27.0	56-60HRC	1	
		卸料板	45#	340	230	19	11.7	40-45HRC	1	
		凸模	DC53	218	113	39	7.5	58-62HRC	1	
		下夹板	45#	340	230	29	17.8	36-40HRC	1	
		下模座	45#	500	290	49	55.8	/	1	
		下垫脚-1	45#	260	39	162	12.9	/	2	
		下垫脚-2	45#	290	39	162	14.4	/	1	
		下托板	45#	660	320	25	41.4	/	1	周边倒角C2
		氮气弹簧	龙腾件	GSV1000-16				/	4	厚度162等高平磨
		棕色弹簧	龙腾件	Φ50-70				/	10	
		线簧	龙腾件	Φ12-300				/	1	
		等高套	龙腾件	Φ10-70				/	3	
		等高套	龙腾件	Φ10-60				/	4	
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ12-50				/	14	
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ8-15				/	2	
		内六角螺栓	龙腾件	M8-20				/	8	
		内六角螺栓	龙腾件	M10-80				/	4	
		内六角螺栓	龙腾件	M10-90				/	3	
		内六角螺栓	龙腾件	M12-30				/	6	
		内六角螺栓	龙腾件	M12-35				/	4	
		内六角螺栓	龙腾件	M12-40				/	2	
		内六角螺栓	龙腾件	M12-45				/	4	
		内六角螺栓	龙腾件	M12-50				/	6	
		内六角螺栓	龙腾件	M12-55				/	4	
		内导柱	龙腾件	Φ20-90				/	2	
外导柱导套	龙腾件	Φ32-220				/	2			

- 备注:**
1. 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1;
 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: 刘建群

审核:

批准:

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:							申请日期:		2024.06.25			
项目名称:		SS3.1					需求日期:		2024.06.30			
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注		
				长	宽	厚						
1	卷收器支架-落料冲孔模	上垫脚-1	45#	390	79	64	15.5	/	2	厚度64等高平磨		
		上垫脚-2	45#	160	110	64	8.8	/	1			
		上模座	45#	420	230	39	29.6	/	1			
		顶杆压板	45#	78	78	14	0.7	/	1			
		上垫板	45#	270	210	19	8.5	40-45HRC	1			
		上夹板	45#	270	210	29	12.9	36-40HRC	1			
		冲头	DC53	50	45	69	1.2	58-62HRC	1			
		上模板	CR12MOV	270	210	40	17.8	56-60HRC	1		周边倒角C2	
		卸料板	45#	270	210	19	8.5	40-45HRC	1			
		凸模	DC53	140	90	59	5.8	58-62HRC	1			
		下夹板	45#	270	210	29	12.9	36-40HRC	1			
		下垫板	45#	270	210	19	8.5	40-45HRC	1			
		下模座	45#	420	270	49	43.6	/	1			
		下垫脚	45#	270	39	90	7.4	/	3			厚度90等高平磨
		下托板	45#	660	320	25	41.4	/	1			周边倒角C2
	氮气弹簧	龙腾件	GSV750-16				/	4				
	棕色弹簧	龙腾件	Φ40-60				/	12				
	线簧	龙腾件	Φ12-300				/	1				
	等高套	龙腾件	Φ10-50				/	2				
	等高套	龙腾件	Φ10-70				/	4				
	内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ12-60				/	2				
	内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ12-90				/	2				
	内六角螺栓	龙腾件	M8-10				/	8				
	内六角螺栓	龙腾件	M8-60				/	5				
	内六角螺栓	龙腾件	M10-55				/	4				
	内六角螺栓	龙腾件	M10-70				/	4				
	内六角螺栓	龙腾件	M10-90				/	4				
	内六角螺栓	龙腾件	M12-30				/	6				
	内六角螺栓	龙腾件	M12-45				/	1				
	内六角螺栓	龙腾件	M12-50				/	6				
内六角螺栓	龙腾件	M12-55				/	8					
内六角螺栓	龙腾件	M12-90				/	4					
内导柱	龙腾件	Φ20-80				/	2					
外导柱导套	龙腾件	Φ32-220				/	2					
冲针	米思米	APAS8-LC69-P6.08-BC19				/	4					
冲针	米思米	APAS13-LC69-P10.08-BC19				/	1					
冲针	米思米	APAS13-LC69-P12.98-BC19				/	1					

备注:

- 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1;
- 除特殊注明外, 板材四周均倒角C2.0;
- 相同名称的模板高度必须相等;
- 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:


河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:						申请日期:		2024.06.25			
项目名称:		SS3.1				需求日期:		2024.06.30			
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注	
				长	宽	厚					
1	上框后横梁-落料冲孔模	上模座	45#	660	380	40	78.8	/	1	周边倒角C2	
		上垫板	45#	430	320	19	20.5	40-45HRC	1		
		上夹板	45#	430	320	39	42.1	36-40HRC	1		
		冲头	DC53	140	75	79	6.5	58-62HRC	1		
		上模板	CR12MOV	430	320	40	43.2	56-60HRC	1		
		卸料板	45#	430	320	29	31.3	40-45HRC	1		
		凸模	DC53	325	215	49	26.9	58-62HRC	1		
		下夹板	45#	430	320	29	31.3	36-40HRC	1		
		下模座	45#	610	380	49	89.2	/	1		
		下垫脚	45#	380	39	145	16.9	/	4		厚度145等高平磨
		下托板	45#	660	380	25	49.2	/	1	周边倒角C2	
		氮气弹簧	龙腾件	GSV750-16					/	6	
		棕色弹簧	龙腾件	Φ50-60					/	12	
		线簧	龙腾件	Φ12-300					/	1	
		等高套	龙腾件	Φ10-60					/	11	
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ12-30					/	4	
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ12-50					/	8	
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ12-60					/	4	
		内六角螺栓	龙腾件	M8-20					/	12	
		内六角螺栓	龙腾件	M10-80					/	11	
		内六角螺栓	龙腾件	M12-30					/	8	
		内六角螺栓	龙腾件	M12-35					/	6	
		内六角螺栓	龙腾件	M12-40					/	6	
		内六角螺栓	龙腾件	M12-50					/	11	
		内六角螺栓	龙腾件	M12-60					/	8	
		吊环	龙腾件	M20					/	8	
		内导柱	龙腾件	Φ20-100					/	4	
		外导柱导套	龙腾件	Φ32-230					/	4	
冲针	米思米	APAS8-LC79-P6.08-BC19					/	2			
冲针	米思米	APAS10-LC79-P8.08-BC19					/	4			

备注:

- 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1;
- 除特殊注明外, 板材四周均倒角C2.0;
- 相同名称的模板高度必须相等;
- 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:

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:		SHT0017250				申请日期:		2024.06.27			
项目名称:		A6				需求日期:		2024.07.03			
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注	
				厚	长	宽					
1	副驾驶安全带固定板金-SHT0017250-OP20-成型	上垫脚1	45#	30	100	500		-	1		
		上垫脚2	45#	50	30	300		-	1		
		上垫脚3	45#	30	100	500		-	1		
		上垫脚4	45#	50	135	150		-	1		
		上垫脚5	45#	50	30	300		-	1		
		上模座	45#	40	580	300		-	1		
		上侧边夹紧板1	Cr12	50	410	25		HRC50-52°	1		
		上侧边夹紧板2	Cr12	50	410	25		HRC50-52°	1		
		成型冲头1-2	Cr12Mov	110	160	110		HRC58-60°	1		
		折边冲头垫板	P20	21	290	97		-	1		
		折边冲头	Cr12Mov	57	290	97		HRC58-60°	1		
		下模成型板1-2	Cr12Mov	79	56	200		HRC58-60°	1		
		下模侧边连接板1	45#	97	25	196		-	1		
		下模后档板	45#	97	384	60		-	1		
		下模前档板	Cr12	97	384	30		HRC52-55°	1		
		下模折弯板	Cr12Mov	50	180	20		HRC58-60°	1		
		下模侧边连接板2	45#	97	25	196		-	1		
		下折弯浮料垫板	P20	45	280	97		-	1		
		下折弯浮料板	Cr12Mov	35	280	97		HRC58-60°	1		
		下垫板	Cr12	24	430	240		HRC52-55°	1		
		下模座	45#	41	580	300		-	1		
		下垫脚	45#	110	30	300		-	4		
										25	
		1	副驾驶安全带固定板金-SHT0017250-OP10-开料+成型	上模座	45#	41	700	400		-	1
上垫板	45#			24	500	250		-	1		
上夹板	Cr12			25	500	250		HRC50-52°	1		
凹模垫板	45#			19	500	250		-	1		
凹模板	Cr12Mov			35	500	250		HRC58-60°	1		
内脱料垫板	Cr12Mov			20	370	100		HRC58-60°	1		
内脱料板	Cr12Mov			20	370	100		HRC58-60°	1		
凸凹模板	Cr12Mov			55	370	100		HRC58-60°	1		
外料板	Cr12			25	500	250		HRC50-52°	1		
下垫板	Cr12			20	500	250		HRC50-52°	1		
下模座	45#			55	700	350		-	1		
下垫脚	45#			160	30	350		-	4		
下托板	45#			27	800	400		-	1		
										16	
备注:											
1. 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1; 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: 彭锋		审核:				批准:					

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:		SHT0017244				申请日期:		2024.07.9		
项目名称:		A6				需求日期:		2024.07.16		
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注
				厚	长	宽				
	安全带卷收器固定钣金 SHT0017244-OP10-开料	上模座	45#	40	450	230		-	1	
		上夹板	Cr12	20	280	170		HRC52-55°	1	
		冲头	Cr12Mov	42	160	60		HRC58-60°	1	
		上脱板	Cr12	30	280	170		HRC52-55°	1	
		下模板	Cr12Mov	35	280	170		HRC58-60°	1	
		下模座	45#	40	450	230		-	1	
		下垫脚	45#	100	30	230		-	4	车间自备
1	安全带卷收器固定钣金 SHT0017244-OP20-成型	上模座	45#	40	600	250		-	1	
		上垫板	Cr12	25	210	120		HRC52-55°	1	
		上夹板	Cr12	25	210	120		HRC52-55°	1	
		折弯冲头	Cr12Mov	147	136	80		HRC58-60°	1	
		成型冲头1	Cr12Mov	103	80	80		HRC58-60°	1	
		中间定位块	Cr12Mov	103	50	80		HRC58-60°	1	
		成型冲头2	Cr12Mov	130	80	80		HRC58-60°	1	
		侧边连接板1	Cr12Mov	85	115	20		HRC58-60°	1	
		侧边连接板2	Cr12Mov	85	115	20		HRC58-60°	1	
		折弯下模板1	Cr12Mov	71	205	100		HRC58-60°	1	
		折弯下模板2	Cr12Mov	86	185	90		HRC58-60°	1	
		定位块1	45#	53	50	20		-	1	
		下垫板	Cr12	20	205	100		HRC52-55°	1	
	下模座	45#	45	600	250		-	1		
	安全带卷收器固定钣金 SHT0017244-OP30-冲孔	上模座	45#	40	500	250		-	1	
		上垫板1	Cr12	20	180	110		HRC52-55°	1	
		上垫板2	Cr12	20	180	130		HRC52-55°	1	
		上夹板1	45#	24	180	110		-	1	
		上夹板2	45#	24	180	130		-	1	
		上脱板1	Cr12Mov	28	180	110		HRC58-60°	1	
上脱板2		Cr12Mov	28	180	130		HRC58-60°	1		
下模板1		Cr12	45	180	110		HRC52-55°	1		
凹模1-2		Cr12Mov	45	135	95		HRC58-60°	1		
下模板2		Cr12	45	180	120		HRC52-55°	1		
下定位块1		45#	30	68	25		-	2		
下垫板1		Cr12	20	180	110		HRC52-55°	1		
下定位块2		45#	25	25	25		-	1		
下垫板2		Cr12	20	180	120		HRC52-55°	1		
下定位块3		45#	25	110	23		-	1		
下模座		45#	40	500	250		-	1		
下垫脚2		45#	100	390	30		-	1		
备注: 1. 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1; 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严重程度进行适当的扣款或索赔										
编辑: 彭锋		审核:				批准:				

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:				申请日期:		2024.06.30				
项目名称:		2.0平台		需求日期:		2024.07.04				
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注
				长	宽	厚				
		上夹板	45#	600	180	24	20.3	36-40HRC	1	
		冲针	米思米	APAS20-LC64-P18.57-BC19				/	1	
		冲针	米思米	APAS6-LC64-P3.77-BC13				/	2	
备注: 1. 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1; 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:				

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:						申请日期:		2024.06.30			
项目名称:		SS3.1				需求日期:		2024.07.04			
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注	
				长	宽	厚					
1	仰角调节机构 钣金件2-落料 冲孔模	上托板	45#	330	195	29	14.6	/	1	周边倒角C2 厚度34等高平磨	
		上垫脚-1	45#	100	38	34	1.0	/	2		
		上垫脚-2	45#	125	38	34	1.3	/	2		
		上顶板	45#	125	80	9	0.7	40-45HRC	1		
		上模座	45#	330	195	29	14.6	/	1		
		上垫板	45#	190	135	19	3.8	40-45HRC	1		
		上夹板	45#	190	135	24	4.8	36-40HRC	1		
		上模板	45#	190	135	39	7.9	36-40HRC	1		
		凹模镶块	DC53	110	80	39	2.7	58-62HRC	1		周边倒角C2
		卸料板	45#	190	135	19	3.8	40-45HRC	1		
		凸模	DC53	87	44	53	1.6	58-62HRC	1		
		下夹板	45#	190	135	24	4.8	36-40HRC	1		
		下垫板	45#	190	135	19	3.8	40-45HRC	1		
		下模座	45#	330	195	39	19.7	/	1		
		绿色弹簧	龙腾件	Φ30-45				/	6		
		绿色弹簧	龙腾件	Φ30-55				/	6		
		线簧	龙腾件	Φ12-300				/	1		
		等高套	龙腾件	Φ8-55				/	4		
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ6-20				/	2		
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ8-90				/	2		
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ10-60				/	2		
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ10-80				/	2		
		内六角螺栓	龙腾件	M8-60				/	1		
		内六角螺栓	龙腾件	M8-40				/	2		
		内六角螺栓	龙腾件	M8-75				/	4		
		内六角螺栓	龙腾件	M10-35				/	8		
		内六角螺栓	龙腾件	M10-40				/	6		
		内六角螺栓	龙腾件	M10-50				/	4		
		内六角螺栓	龙腾件	M10-80				/	4		
		内导柱(肩型)	龙腾件	Φ20-80				/	4		
内导套(肩型)	龙腾件	Φ20-40				/	4				
外导柱导套	龙腾件	Φ25-190				/	2				
冲针	米思米	APAS8-LC63-P7.07-BC19				/	1				

备注:

- 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1;
- 除特殊注明外, 板材四周均倒角C2.0;
- 相同名称的模板高度必须相等;
- 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严重程度进行适当的扣款或索赔

编辑: _____ 审核: _____ 批准: _____

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:						申请日期:		2024.06.30		
项目名称:		SS3.1				需求日期:		2024.07.04		
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注
				长	宽	厚				
1	仰角拉线支架-折弯模	上模座	45#	240	180	29	9.8	/	1	周边倒角C2
		冲头	CR12MOV	101	21	121	2.0	54-58HRC	1	
		上夹板	45#	180	140	24	4.7	36-40HRC	1	
		下模板	CR12MOV	180	140	39	7.7	54-58HRC	1	
		下模座	45#	280	180	34	13.5	/	1	
		内六角螺栓	龙腾件	M12-65				/	1	
		内六角螺栓	龙腾件	M10-40				/	6	
		内六角螺栓	龙腾件	M10-45				/	4	
		内六角螺栓	龙腾件	M6-20				/	2	
		带螺纹销钉	龙腾件	Φ6-40				/	4	
		带螺纹销钉	龙腾件	Φ8-50				/	4	
		内导柱	龙腾件	Φ20-140				/	2	

- 备注:**
1. 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1;
 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: _____

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:						申请日期:		2024.06.30			
项目名称:		SS3.1				需求日期:		2024.07.04			
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注	
				长	宽	厚					
1	旋转片-落料冲孔模	上托板	45#	320	215	29	15.7	/	1	周边倒角C2 厚度34等高平磨	
		上垫脚-1	45#	160	38	34	1.6	/	2		
		上垫脚-2	45#	115	38	34	1.2	/	2		
		上顶板	45#	140	120	9	1.2	40-45HRC	1		
		上模座	45#	320	215	29	15.7	/	1		
		上垫板	45#	180	155	19	4.2	40-45HRC	1		
		上夹板	45#	180	155	24	5.3	36-40HRC	1		
		上模板	45#	180	155	39	8.5	36-40HRC	1		
		凹模镶块	DC53	110	90	39	3.0	58-62HRC	1		周边倒角C2
		卸料板	45#	180	155	19	4.2	40-45HRC	1		
		凸模	DC53	83	60	53	2.1	58-62HRC	1		
		下夹板	45#	180	155	24	5.3	36-40HRC	1		
		下垫板	45#	180	155	19	4.2	40-45HRC	1		
		下模座	45#	320	215	39	21.1	/	1		
		绿色弹簧	龙腾件	Φ30-45				/	9		
		绿色弹簧	龙腾件	Φ30-55				/	7		
		线簧	龙腾件	Φ12-300				/	1		
		等高套	龙腾件	Φ8-55				/	4		
		等高套	龙腾件	Φ6-55				/	2		
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ4-20				/	1		
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ8-90				/	2		
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ12-60				/	2		
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ12-80				/	2		
		内六角螺栓	龙腾件	M6-75				/	2		
		内六角螺栓	龙腾件	M8-40				/	4		
		内六角螺栓	龙腾件	M8-75				/	4		
		内六角螺栓	龙腾件	M10-35				/	14		
		内六角螺栓	龙腾件	M10-55				/	4		
内六角螺栓	龙腾件	M10-70				/	1				
内六角螺栓	龙腾件	M10-85				/	4				
内导柱(肩型)	龙腾件	Φ20-80				/	4				
内导套(肩型)	龙腾件	Φ20-40				/	4				
外导柱导套	龙腾件	Φ25-190				/	2				

备注:

1. 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1;
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:

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:						申请日期:		2024.06.30			
项目名称:		SS3.1				需求日期:		2024.07.04			
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注	
				长	宽	厚					
1	加长锁舌-落料模	上模座	45#	470	300	39	43.2	/	1	周边倒角C2	
		上垫板	CR12	330	240	19	11.8	52-55HRC	1		
		上夹板	45#	330	240	24	14.9	36-40HRC	1		
		冲头备料	DC53	196	73	58	6.5	58-62HRC	1		
		卸料板	CR12	330	240	19	11.8	52-55HRC	1		
		下模板	45#	330	203	39	20.5	36-40HRC	1		
		镶块备料	DC53	237	134	39	9.7	58-62HRC	1		
		下垫板	CR12	330	203	19	10.0	52-55HRC	1		
		下模座	45#	470	263	39	37.8	/	1		
		导料块	45#	80	70	30	1.3	/	2		
		下垫脚-1	45#	263	39	79	6.4	/	2		厚度79等高平磨
		下垫脚-2	45#	263	49	79	8.0	/	2		
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ10-50					/		4
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ10-70					/	4	
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ6-45					/	4	
		绿色弹簧	龙腾件	Φ40-60					/	12	
		绿色弹簧	龙腾件	Φ30-25					/	3	
		等高套筒	龙腾件	Φ8-60					/	6	
		内六角螺栓	龙腾件	M12-40					/	8	
		内六角螺栓	龙腾件	M10-75					/	2	
		内六角螺栓	龙腾件	M10-60					/	8	
		内六角螺栓	龙腾件	M10-50					/	6	
		内六角螺栓	龙腾件	M8-80					/	6	
		内六角螺栓	龙腾件	M8-65					/	6	
		内六角螺栓	龙腾件	M8-60					/	2	
		内六角螺栓	龙腾件	M6-70					/	4	
内导柱(肩型)	龙腾件	Φ20-80					/	4			
内导套(肩型)	龙腾件	Φ20-40					/	4			
外导柱导套	龙腾件	Φ32-170					/	2			
冲针	米思米	APAS8-LC58-P6.05-BC19					/	2			

- 备注:**
1. 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1;
 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: _____

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:					申请日期:		2024.06.30				
项目名称:		SS3.1			需求日期:		2024.07.04				
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注	
				长	宽	厚					
1	仰角拉线支架-落料模	上托板	45#	280	180	29	11.5	/	1	周边倒角C2	
		上垫脚-1	45#	92	34	34	0.8	/	2	厚度34等高平磨	
		上垫脚-2	45#	100	34	34	0.9	/	2		
		上顶板	45#	92	80	9	0.5	40-45HRC	1		周边倒角C2
		上模座	45#	280	180	29	11.5	/	1		
		上垫板	45#	140	120	19	2.5	40-45HRC	1		
		上夹板	45#	140	120	24	3.2	36-40HRC	1		
		上模板	DC53	140	120	39	5.1	58-62HRC	1		
		打料块	45#	65	62	30	0.9	40-45HRC	1		
		卸料板	45#	140	120	19	2.5	40-45HRC	1		
		下夹板	45#	140	120	24	3.2	36-40HRC	1		
		凸模	DC53	65	45	58	1.3	58-62HRC	1		
		下垫板	45#	140	120	19	2.5	40-45HRC	1		
		下模座	45#	280	180	39	15.4	/	1		
		绿色弹簧	龙腾件	Φ30-45				/	4		
		绿色弹簧	龙腾件	Φ30-60				/	4		
		线簧	龙腾件	Φ12-300				/	1		
		等高套	龙腾件	Φ8-60				/	4		
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ8-90				/	4		
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ10-60				/	2		
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ10-80				/	2		
		内六角螺栓	龙腾件	M8-40				/	2		
		内六角螺栓	龙腾件	M8-80				/	4		
		内六角螺栓	龙腾件	M10-55				/	4		
		内六角螺栓	龙腾件	M10-70				/	10		
		内六角螺栓	龙腾件	M10-80				/	6		
		内导柱	龙腾件	Φ16-80				/	2		
		外导柱导套	龙腾件	Φ25-200				/	2		
冲针	米思米	APAS6-LC63-P5.07-BC19				/	1				
冲针	米思米	APAS6-60-P4.5-BC16				/	1				

备注:

1. 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1;
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:

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码: _____ 申请日期: 2024.06.30
 项目名称: SS3.1 需求日期: 2024.07.04

序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注
				长	宽	厚				
1	座盆限位-落料模	上模座	45#	280	180	29	11.5	/	1	周边倒角C2
		上垫板	45#	160	120	19	2.9	40-45HRC	1	
		上夹板	45#	160	120	24	3.6	36-40HRC	1	
		卸料板	45#	160	120	19	2.9	40-45HRC	1	
		下模板	45#	160	120	29	4.4	36-40HRC	1	
		下模座	45#	280	180	34	13.5	/	1	
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ10-50				/	4	
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ6-40				/	2	
		绿色弹簧	龙腾件	Φ30-60				/	4	
		等高套筒	龙腾件	Φ8-60				/	4	
		内六角螺栓	龙腾件	M12-65				/	1	
		内六角螺栓	龙腾件	M10-35				/	4	
		内六角螺栓	龙腾件	M10-55				/	4	
		内六角螺栓	龙腾件	M8-80				/	4	
		外导柱导套	龙腾件	Φ20-140				/	2	

备注:
 1. 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1;
 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: _____

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:							申请日期:	2024.07.04			
项目名称:		重卡					需求日期:	2024.07.09			
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注	
				长	宽	厚					
1	重卡机械减震挂簧板落料模	上模座	45#	640	385	50	96.7	/	1	全周倒C2	
		上垫板	Cr12MoV	445	205	30	21.5	HRC54-58	1	全周倒C2	
		上夹板	45#	445	205	30	21.5	HRC42-46	1	全周倒C2	
		脱料板	45#	445	205	30	21.5	HRC42-46	1	全周倒C2	
		凸模	Cr12MoV	320	60	80	12.1	HRC54-58	1	全周倒C2	
		凹模	Cr12MoV	445	205	40	28.6	HRC54-58	1	全周倒C2	
		下模座	45#	540	385	60	97.9	HRC42-46	1	全周倒C2	
		下垫脚	45#	445	80	144	40.2	/	2	全周倒C2 144等高	
		下垫板	45#	640	385	26	50.3	/	1	全周倒C2 保证26高度	
								0.0			
								0.0			

备注:

- 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1;
- 除特殊注明外, 板材四周均倒角C2.0;
- 相同名称的模板高度必须相等;
- 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: _____

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:		SHT0017065_A_			申请日期:		2024.06.24				
项目名称:		3.1			需求日期:		2024.06.230				
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注	
				厚	长	宽					
		上模座	45#	40	520	300		-	1		
		上垫板1	Cr12	20	130	180		HRC50-52°	1		
		上垫板2	Cr12	20	130	180		HRC50-52°	1		
		上夹板1	Cr12	24	130	180		HRC50-52°	1		
		上夹板	Cr12	24	130	180		HRC50-52°	1		
		背板1	45#	24	130	180		-	1		
		背板2	45#	24	130	180		-	1		
		上脱板1	Cr12Mov	48	130	180		HRC55-58°	1		
		上脱板2	Cr12Mov	478	130	180		HRC55-58°	1		
1	SHT0017065_A_上框左纵梁切断模具	下模板1	Cr12	60	130	180		HRC50-52°	1		
		下模板2	Cr12	65	130	180		HRC50-52°	1		
		下定位条	45#	60	20	95			1		
		下垫板1	Cr12	20	130	180		HRC50-52°	1		
		下垫板2	Cr12	20	130	180		HRC50-52°	1		
		下模座	45#	40	530	300		-	1		
		下模弹簧块	45#	40	55	55			1		
		下垫脚	45#	40	40	300			4		
										20	
备注: 1. 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1; 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严重程度进行适当的扣款或索赔											
编辑: 彭锋		审核:			批准:						

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:						申请日期:		2024.06.30			
项目名称:		SS3.1				需求日期:		2024.07.04			
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注	
				长	宽	厚					
1	防尘罩支架-落料冲孔折弯模	上模座	45#	375	245	34	24.5	/	1	周边倒角C2	
		上垫板	45#	265	135	19	5.3	40-45HRC	1		
		上夹板	45#	265	135	24	6.7	36-40HRC	1		
		成型冲头	DC53	69	54	60	1.8	58-62HRC	1		
		卸料板	45#	265	135	19	5.3	40-45HRC	1		
		下模板	45#	146	135	29	4.5	36-40HRC	1		
		下垫板	45#	315	135	24	8.0	40-45HRC	1		
		凹模镶件	DC53	118	73	29	2.0	58-62HRC	1		
		切断刀	DC53	70	70	56	2.2	58-62HRC	1		
		下模座	45#	375	245	39	28.1	/	1		
		下垫脚	45#	245	40	40	3.1	/	3		
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ10-50					/		4
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ10-40					/		2
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ8-40					/		4
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ6-40					/		2
		红色弹簧	龙腾件	Φ30-60					/		8
		等高套	龙腾件	Φ8-60					/		6
		内六角螺栓	龙腾件	M12-65					/		1
		内六角螺栓	龙腾件	M10-30					/		6
		内六角螺栓	龙腾件	M10-35					/		4
		内六角螺栓	龙腾件	M10-45					/		7
		内六角螺栓	龙腾件	M10-50					/		8
		内六角螺栓	龙腾件	M10-65					/		2
		内六角螺栓	龙腾件	M8-25					/		1
		内六角螺栓	龙腾件	M8-55					/		2
		内六角螺栓	龙腾件	M8-80					/		6
内导柱(肩型)	龙腾件	Φ20-110					/	2			
内导套(肩型)	龙腾件	Φ20-30					/	2			
外导柱导套	龙腾件	Φ28-180					/	2			
冲针	米思米	APAS-LC18-P5.57-BC13					/	3			

备注:

1. 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1;
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:

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:				申请日期:		2024.06.07				
项目名称:				需求日期:		2024.06.11				
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注
				长	宽	厚				
1	直线阀支架-冲孔模	上模座	45#	260	180	29	10.7	/	1	周边倒角C2
		上垫板	45#	140	120	19	2.5	40-45HRC	1	
		上夹板	45#	140	120	24	3.2	/	1	
		脱料板	45#	140	120	19	2.5	40-45HRC	1	
		下模板	45#	140	120	24	3.2	/	1	
		下垫板	45#	140	120	19	2.5	40-45HRC	1	
		下模座	45#	260	180	34	12.5	/	1	
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ10-50				/	4	
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ6-20				/	2	
		绿色弹簧	龙腾件	Φ30-60				/	4	
		等高套	龙腾件	Φ8-60				/	4	
		内六角螺栓	龙腾件	M8-80				/	4	
		内六角螺栓	龙腾件	M6-20				/	2	
		内六角螺栓	龙腾件	M10-50				/	8	
内六角螺栓	龙腾件	M12-65				/	1			
外导柱导套	龙腾件	Φ20-150				/	2			
备注: 1. 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1; 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:				

河北光华荣昌汽车部件有限公司
模板材料请购单

项目代码:		SHT0016215			申请日期:		2024.06.7			
项目名称:		A6			需求日期:		2024.06.15			
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格(L*W*T)			重量(Kg)	热处理	数量/PCS	备注
				厚	长	宽				
1	直线侧下支架-OP20-成型	上模座	45#	30	260	190			1	
		上夹板	45#	24	140	110			1	
		下模板	Cr12	46	140	110		50~52HRC	1	
		下垫板	Cr12	20	140	110		50~52HRC	1	
		下模座	45#	40	260	190			1	
		下垫脚	45#	60	25	190			2	
		下垫脚	45#	60	40	190			1	
									-	8
<p>备注:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1; 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严重程度进行适当的扣款或索赔 										
编辑: 彭锋		审核:			批准:					

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:							申请日期:	2024.04.01		
项目名称:		B40					需求日期:	2024.04.07		
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注
				长	宽	厚				
1	地脚上连接板侧冲孔模具	上模座	45#	520	250	35		/	1	
		上夹板	45#	420	110	30		/	1	
		侧挡块1	Cr12MoV	126.5	45.5	30.5		HRC58-60	2	
		压料板1	45#	150	100	20		/	1	
		压料板2	Cr12	150	100	20		HRC46-50	1	
		上模侧挡块	Cr12MoV	80	62.5	20.5		HRC58-60	2	
		下模侧挡块	Cr12MoV	90	70	28.5		HRC58-60	2	
		下夹板	45#	89	55	22		/	2	
		滑块	Cr12MoV	145	130	60.5		HRC58-60	1	
		滑块压块	Cr12MoV	95	30	25		HRC58-60	4	
		滑块挡块	Cr12MoV	150	65	40		HRC58-60	2	
		凹模镶块	DC53	56	55	51		HRC58-62	1	
		凹模	Cr12MoV	130	58.5	51		HRC58-60	1	
		下垫板	Cr12MoV	500	190	20		HRC58-60	1	
		下模座	45#	600	300	40		/	1	
下垫脚	45#	300	60	40		/	4	60高度等高研磨		

备注:

1. 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1;
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严重程度进行适当的扣款或索赔

编辑:

审核:

批准:

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:							申请日期:	2024.05.9			
项目名称:							需求日期:	2024.05.11			
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注	
				长	宽	厚					
1	重汽3.0扶手支架焊台	底板	45#	530	360	20	30.0	/	1		
		定位块	45#	60	60	60	1.7	/	2		
		定位块	45#	80	74	50	2.3	/	1		
		定位块	45#	80	58	50	1.8	/	2		
		定位块	45#	50	48	20	0.4	/	1		
		定位块	45#	400	400	16	20.1	/	1		
		翻转块	45#	176	77	25	2.7	/	1		
		翻转块	45#	68	31	25	0.4	/	1		
		垫块	45#	150	20	20	0.5	/	1		
		挡板	45#	253	75	3	0.4	/	2		
		气缸		ACQ40*30B					/	1	
		气缸		ACQ40*40					/	2	
		手转阀		4HV23006						2	
		Y-Y接头	F-ACQ32Y	亚德客					/	1	
		L型二通 (PT牙)	PL801	亚德客					/	15	
		T型三通	PE8	亚德客					/	20	
		导套		GA d=12, L=60					/	2	
		螺栓		M8*30					/	20	
		螺栓		M6*30					/	6	
		螺栓		M5*40					/	8	
		螺栓		M5*90					/	8	
		螺栓		M5*80					/	4	
		螺栓		M5*15						6	
		螺栓		M5*20						8	
		销钉		直径8mm*30						20	
		销钉		直径6mm*30						4	
备注: 1. 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1; 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严重程度进行适当的扣款或索赔											
编辑:			审核:			批准:					

河北光华荣昌汽车部件有限公司
模板材料请购单

项目代码:		SHT0017076			申请日期:		2024.05.27			
项目名称:		A6			需求日期:		2024.06.03			
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注
				厚	长	宽				
	右扶手固定加强板 SHT0017076- 冲孔模	上模座	45#	30	300	225		-	1	
		上夹板	45#	20	220	130		-	1	
		冲头	Cr12Mov	70	40	80		HRC58-60°	1	
		上脱板	Cr12Mov	35	180	130		HRC58-60°	1	
		下模板	Cr12	40	220	130		HRC52-55°	1	
		冲孔凹模块2	Cr12Mov	40	50	110		HRC58-60°	1	周边C2
		下模座	45#	40	300	225		-	1	周边C2
		冲孔凹模块1垫块	Cr12	20	90	170		HRC52-55°	1	周边C2
备注: 1. 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1; 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严重程度进行适当的扣款或索赔										
编辑: 彭锋		审核:			批准:					

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:						申请日期:		2024.06.20			
项目名称:		K1				需求日期:		2024.06.25			
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注	
				长	宽	厚					
1	调角器左右下连接板-落料冲孔模	上模座	45#	820	390	49	123.0	/	1	周边倒角C2	
		上垫板	45#	660	330	19	32.5	40-45HRC	1		
		上夹板	45#	660	330	24	41.0	36-40HRC	1		
		上模板	CR12MOV	660	330	49	83.8	58-62HRC	1		
		卸料板	45#	660	330	29	49.6	40-45HRC	1		
		凸模	CR12MOV	507	193	48	36.9	58-62HRC	1		
		下垫板	45#	660	330	29	49.6	36-40HRC	1		
		下模座	45#	820	390	49	123.0	/	1		
		下垫脚	45#	390	39	140	16.7	/	4		厚度140等高平磨
		下托板	45#	820	390	25	62.8	/	1		周边倒角C2
		氮气弹簧	龙腾件	GSV1200-13				/	5		
		绿色弹簧	龙腾件	Φ50-50				/	17		
		线簧	龙腾件	Φ14-300				/	1		
		等高套	龙腾件	Φ10-55				/	6		
		等高套	龙腾件	Φ10-50				/	10		
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ12-50				/	4		
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ12-60				/	2		
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ12-80				/	4		
		内六角螺栓	龙腾件	M8-30				/	10		
		内六角螺栓	龙腾件	M10-70				/	10		
		内六角螺栓	龙腾件	M10-75				/	6		
		内六角螺栓	龙腾件	M12-30				/	8		
		内六角螺栓	龙腾件	M12-35				/	10		
		内六角螺栓	龙腾件	M12-50				/	13		
		内六角螺栓	龙腾件	M12-90				/	10		
		吊环	龙腾件	M20				/	8		
		内导柱	龙腾件	Φ20-60				/	2		
		内导柱	龙腾件	Φ25-100				/	3		
		外导柱导套	龙腾件	Φ38-220				/	2		
		冲针	米思米	APAS6-LC73-P3.07-BC19				/	1		
冲针	米思米	APAS6-LC73-P3.87-BC19				/	1				
冲针	米思米	APAS10-LC73-P9.07-BC19				/	1				
冲针	米思米	APAS25-LC73-P20.07-BC19				/	1				

备注:

1. 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1;
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:

河北光华荣昌汽车部件有限公司

3.0工装托盘材料请购单

重汽3.0工装托盘定位销

项目代码: ZY336 产品名称: 定位销 申请日期: 2024.6.24

本司模号: 详见下表 需求日期: 2024.6.29

序号	代码	模板名称	材质	规格 (L*W*T)	热处理	数量/PCS	备注
1	工装托盘定位销	主驾定位销	45#	φ 25*25	/	24	
		副驾前定位销	45#	φ 25*25	/	24	
			45#	30*30*57	/	24	
		副驾后定位销	45#	φ 25*30	/	24	

备注:

编辑: _____ 审核: _____ 批准: _____

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:	SHT0017056 SHT0017057	申请日期:	2024.06.5							
项目名称:	SS3.1	需求日期:	2024.06.12							
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注
				长	宽	厚				
		上模整形块1	Cr12Mov	75	90	70		HRC58-60°	1	外购
		上模整形块2	Cr12Mov	75	90	70		HRC58-60°	1	外购
		下模整形块1	Cr12Mov	85	70	95		HRC58-60°	1	外购
		下模整形块2	Cr12Mov	85	70	95		HRC58-60°	1	外购
									1	
以上为SS3.0仰角加强板拆模后需要补充材料										
备注: 1. 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1; 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: 彭锋			审核:			批准:				

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:							申请日期:	2024.06.22		
项目名称:		轻卡减震					需求日期:	2024.06.27		
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注
				长	宽	厚				
1	轻卡减震外绞架落料冲孔模	上模座	45#	715	390	45	98.5	/	1	全周倒C2
		上垫板	Cr12MoV	535	240	25	25.2	HRC54-58	1	全周倒C2
		上夹板	45#	535	240	30	30.2	HRC42-46	1	全周倒C2
		凹模镶板	45#	535	240	40	40.3	HRC42-46	1	全周倒C2
		凹模	DC53	415	110	40	14.3	HRC58-62	1	全周倒C2
		退料板	45#	360	60	30	5.1	HRC42-46	1	全周倒C2
		下托板	45#	535	240	25	25.2	HRC42-46	1	全周倒C2
		凸模板	DC53	360	60	50	8.5	HRC58-62	1	全周倒C2
		下垫板	Cr12MoV	535	240	30	30.2	HRC54-58	1	全周倒C2
		下模座	45#	595	390	50	91.1	/	1	全周倒C2
		下垫脚	45#	390	30	134	12.3	/	5	全周倒C2 保证134等高
		下模板	45#	715	390	26	56.9	/	1	全周倒C2

备注:

1. 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1;
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:

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:		申请日期:	2024.06.13
项目名称:		需求日期:	2024.06.18

序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注
				长	宽	厚				
1	K1下板左/右冲孔4	上垫板	45#	460	385	40	55.6	/	1	
		下托板	45#	550	285	25	30.8	/	1	
2	座框左侧外边板-OP60冲孔	上垫板	45#	460	380	40	54.9	/	1	
		下托板	45#	490	290	25	27.9	/	1	
3	座框右侧外边板-OP60冲孔	上垫板	45#	460	380	40	54.9	/	1	
		下托板	45#	490	290	25	27.9	/	1	
4	左/右侧滑轨解锁手柄支撑板OP80整形	上垫脚-1	45#	370	80	60	13.9	/	2	
		上垫脚-2	45#	420	60	60	11.9	/	1	
		下垫脚-1	45#	210	40	60	4.0	/	2	
		下垫脚-2	45#	310	40	60	5.8	/	1	
		下托板	45#	640	370	26	48.3	/	1	
5	左/右地脚支架OP10落料	上垫脚-1	45#	370	140	41	16.7	/	2	
		上垫脚-2	45#	310	38	41	3.8	/	1	
		下垫脚	45#	310	38	54	5.0	/	3	
		下托板	45#	640	370	26	48.3	/	1	
6	安全带上固定钣金OP50冲孔翻边	上垫脚-1	45#	700	80	55	24.2	/	2	
		上垫脚-2	45#	420	38	55	6.9	/	1	
		下垫脚-1	45#	370	40	40	4.6	/	2	
		下垫脚-2	45#	370	48	40	5.6	/	2	
7	副司机安全带上固定钣金OP50冲孔翻边	下托板	45#	660	370	26	49.8	/	1	
		上垫脚-1	45#	700	80	55	24.2	/	2	
		上垫脚-2	45#	420	38	55	6.9	/	1	
		下垫脚-1	45#	370	48	40	5.6	/	2	
8	司机主边调角器下连接板AOP20成型	下垫脚-2	45#	370	40	40	4.6	/	2	
		下垫脚-1	45#	330	40	164	17.0	/	2	
		下托板	45#	660	410	26	55.2	/	1	
		下托板	45#	660	370	26	49.8	/	1	
9	座框前连接板OP40冲孔侧冲孔	上垫脚-1	45#	690	80	70	30.3	/	2	
		上垫脚-2	45#	390	38	70	6.3	/	1	
		下托板	45#	660	370	26	49.8	/	1	
10	气囊支撑钣金OP40冲孔	上垫脚-1	45#	680	80	41	17.5	/	2	
		上垫脚-2	45#	280	38	41	3.4	/	1	
		下垫脚	45#	310	40	103	10.0	/	3	
		下托板	45#	660	330	26	44.5	/	1	
11	座框前横梁OP30	上垫脚-1	45#	455	80	40	11.4	/	2	
		上垫脚-2	45#	295	40	40	3.7	/	1	
		下垫脚-1	45#	285	30	125	8.4	/	2	
		下垫脚-2	45#	275	40	125	10.8	/	2	
		下托板	45#	660	340	25	44.0	/	1	
12	座框前横梁OP40	上垫脚-1	45#	455	80	40	11.4	/	2	
		上垫脚-2	45#	290	40	40	3.6	/	1	
		下垫脚-1	45#	280	40	110	9.7	/	2	
		下垫脚-2	45#	290	40	110	10.0	/	2	
13	小背解锁扣手固定座冲孔	下托板	45#	660	340	25	44.0	/	1	
		上垫脚-1	45#	390	80	40	9.8	/	2	
		上垫脚-2	45#	220	40	40	2.8	/	1	
		下垫脚	45#	220	80	105	14.5	/	2	
14	B40L左座椅座垫右前加强板(中期改款)	下托板	45#	660	340	25	44.0	/	1	
		上垫板	45#	380	300	40	35.8	/	1	
15	左座椅座垫左前加强板(中期改款)翻孔	下托板	45#	435	275	25	23.5	/	1	
		上垫板	45#	380	300	40	35.8	/	1	
16	内纹架支撑板冲孔	上垫板	45#	430	130	50	21.9	/	2	
		下垫脚	45#	250	40	110	8.6	/	4	
		下托板	45#	640	370	26	48.3	/	1	

周边倒角C2
厚度公差为
+0/+0.5

备注:
 1. 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1;
 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:

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:						申请日期:		2024.06.20		
项目名称:		C32B				需求日期:		2024.06.25		
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注
				长	宽	厚				
1	调角器上连接板左右 铆接模	上垫脚-1	45#	330	80	40	8.3	/	2	厚度40等高平磨
		上垫脚-2	45#	160	40	40	2.0	/	1	
		上模座	45#	385	160	34	16.4	/	1	周边倒角C2
		上夹板	45#	245	100	24	4.6	36-40HRC	1	
		冲头	CR12MOV	103	70	90	5.1	56-60HRC	1	
		下夹板	45#	245	100	24	4.6	36-40HRC	1	
		下垫块	CR12MOV	103	60	70	3.4	56-60HRC	1	
		下模座	45#	385	160	34	16.4	/	1	
		定位板-1	45#	270	65	20	2.8	/	1	
		定位板-2	45#	270	65	20	2.8	/	1	
		定位板-3	45#	435	40	20	2.7	/	1	
		下托块	45#	65	40	50	1.0	/	4	
		下垫脚	45#	160	29	132	4.8	/	4	厚度132等高平磨
		下托板	45#	660	340	25	44.0	/	1	周边倒角C2
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ10-50				/	4	
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ8-60				/	8	
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ8-40				/	4	
		内六角螺栓	龙腾件	M8-30				/	8	
		内六角螺栓	龙腾件	M8-50				/	4	
		内六角螺栓	龙腾件	M10-30				/	12	
内六角螺栓	龙腾件	M12-30				/	8			
内六角螺栓	龙腾件	M12-35				/	4			
内六角螺栓	龙腾件	M12-40				/	18			
外导柱导套	龙腾件	Φ28-200				/	2			

备注:

1. 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1;
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严重程度进行适当的扣款或索赔

编辑:

审核:

批准:

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:							申请日期:	2024.06.14		
项目名称:							需求日期:	2024.06.18		
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注
				长	宽	厚				
	2.0补焊焊台	底板	45#	890	800	20	111.784	/	1	
		定位块	45#	400	400	16	20.096	/	3	
		定位块	45#	400	400	25	31.4	/	1	
		定位块	45#	112	68	40	2.39142	/	1	
		定位柱	45#	直径20mm*1m				/	1	
	2.0腰托焊台	底板1		460	400	20	28.888	/	1	
		底板2		470	430	20	31.7297	/	1	
		定位块		400	400	16	20.096	/	1	
		定位柱		直径20mm*1m				/	1	
	2.0下横管焊台	底板		530	240	20	19.9704	/	1	
		定位块		50	48	40	0.7536	/	2	
		定位块		200	200	10	3.14	/	1	
		定位块		200	200	16	5.024	/	1	
		定位块		95	68	53	2.68768	/	1	
		定位柱		直径50mm*150mm				/	1	
	2.0侧边板焊台	底板	45#	530	315	20	26.2112	/	2	
		支腿	45#	240	240	30	13.5648	/	4	
		定位块	45#	400	400	25	31.4	/	1	
		定位块	45#	400	400	16	20.096	/	2	
								/		
								/		

备注:

1. 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1;
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严重程度进行适当的扣款或索赔

编辑:

审核:

批准:

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:							申请日期:		2024.05.07		
项目名称:		液压减震器					需求日期:		2024.05.12		
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注	
				长	宽	厚					
1	内纹架左右支撑板落料模	上模座	45#	605	385	50	91.4	/	1	全周倒C2	
		上垫板	Cr12MoV	445	205	30	21.5	HRC54-58	1	全周倒C2	
		上夹板	45#	445	205	30	21.5	HRC42-46	1	全周倒C2	
		脱料板	45#	445	205	30	21.5	HRC42-46	1	全周倒C2	
		凸模	DC53	280	60	80	10.6	HRC58-62	1	全周倒C2	
		凹模	DC53	445	205	40	28.6	HRC58-62	1	全周倒C2	
		下模座	45#	605	385	60	109.7	/	1	全周倒C2	
		下垫脚	45#	445	80	170	47.5	/	2	全周倒C2 170等高	
								0.0			
								0.0			
								0.0			

备注:

1. 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1;
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:

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:		(SQX3000-6805467)				申请日期:		2024.04.08		
项目名称:		2.1				需求日期:		2024.04.14		
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注
				厚	长	宽				
1	2.1平台纹架连续模 (SQX3000-6805467)-补充修改模具材料	上垫脚	45#	54	250	465	49.34	-	1	
		上夹板	P20	28	525	600	69.33	-	1	
		上挂板1	45#	162	80	33	3.36	-	2	
		冲孔夹板	Cr12	28	170	100	3.74	HRC52-55°	1	
		冲孔垫板	Cr12	20	170	100	2.67	HRC52-55°	1	
		上挂板2	45#	162	33	60	2.52	-	2	
		上废料切刀	Cr12Mov	130	30	80	2.45	HRC58-60°	2	
		止挡板	Cr12	30	525	600	74.28	D-52° (高温)	1	
		上脱板	Cr12Mov	43	525	600	106.46	HRC52-56°	1	
		上45度成型块	DC53	43	400	100	13.52	HRC60-62°	1	
		上90度成型块	DC53	43	400	130	17.57	HRC60-62°	1	
		冲头导向块	DC53	43	110	90	3.35	HRC60-62°	1	
		上模弧度整形块	DC53	48	115	70	3.04	HRC60-62°	1	
		冲头料	DC53	100	105	210	17.33	HRC60-62°	1	
		下模板	Cr12Mov	40	515	115	18.62	HRC58-60°	2	
		拍料板1	Cr12Mov	40	400	265	33.33	HRC58-60°	1	
		拍料板2	Cr12Mov	40	130	80	3.27	HRC58-60°	1	
		拍料板3	Cr12Mov	40	210	50	3.30	HRC58-60°	1	
		45度成型1	DC53	54	410	95	16.53	HRC60-62°	1	
		45度成型2	DC53	60	410	68	13.15	HRC60-62°	1	
		90度成型	DC53	60	410	80	15.47	HRC60-62°	1	
90度整形	DC53	65	410	135	28.28	HRC60-62°	1			
弧度成型	Cr12Mov	60	410	75	14.50	HRC58-60°	1			
下垫板	Cr12	20	530	580	48.32	HRC52-54°	1			
冲孔凹模板	DC53	40	310	170	16.57	HRC60-62°	1			
下托板	45#	30	1340	1000	315.97		1			
下模板	Cr12MoV	420	100	49	16.2	54-58HRC	1	后横管成型模		
备注: 1. 非热处理板材厚度公差为+0/+1, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1; 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严重程度进行适当的扣款或索赔										
编辑: 彭峰		审核:			批准:					

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:						申请日期:		2024.04.19			
项目名称:		福田A6				需求日期:		2024.04.24			
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注	
				长	宽	厚					
1	后侧钣金成型模	上模座	45#	490	370	45	64.0	/	1	全周倒C2	
		凸模	Cr12MoV	290	150	110	37.6	HRC54-58	1	全周倒C2	
		托料	45#	300	140	59.5	19.6	HRC42-46	1	全周倒C2 保证59.5	
		凹模	Cr12MoV	410	250	69.5	55.9	HRC54-58	1	全周倒C2 保证69.5	
		下垫板	Cr12MoV	410	250	45	36.2	HRC54-58	1	全周倒C2	
		下模座	45#	490	370	50	71.2	/	1	全周倒C2	
								0.0			
								0.0			
								0.0			
								0.0			
								0.0			
备注: 1. 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1; 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:					

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:						申请日期:		2024.03.18		
项目名称:		吉利G3				需求日期:		2024.03.25		
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注
				长	宽	厚				
1	延长支架-折弯模	上模座	45#	240	180	29	9.8	/	1	周边倒角C2
		冲头	CR12MOV	101	21	86	1.4	54-58HRC	1	
		上夹板	45#	180	140	24	4.7	36-40HRC	1	
		下模板	CR12MOV	180	140	39	7.7	54-58HRC	1	
		下模座	45#	280	180	34	13.5	/	1	
		内六角螺栓	龙腾件	M12-65				/	1	
		内六角螺栓	龙腾件	M10-40				/	6	
		内六角螺栓	龙腾件	M10-45				/	4	
		内六角螺栓	龙腾件	M6-20				/	4	
		内导柱	龙腾件	Φ20-110				/	2	

备注:

1. 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1;
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: _____

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:						申请日期:		2024.04.7		
项目名称:		吉利G3				需求日期:		2024.04.17		
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注
				长	宽	厚				
1	限位支架-成型模	上模座	45#	260	180	34	12.5	/	1	周边倒角C2
		上垫板	45#	120	120	19	2.1	40-45HRC	1	
		上夹板	45#	120	120	24	2.7	36-40HRC	1	
		成型冲头	CR12MOV	74	68	60	2.4	54-58HRC	1	
		下模板	45#	120	120	49	5.5	36-40HRC	1	
		脱料板	45#	76	69	35	1.4	40-45HRC	1	
		下垫板	45#	120	120	19	2.1	40-45HRC	1	
		下模座	45#	260	180	39	14.3	/	1	
		下垫脚-1	45#	180	39	34	1.9	40-45HRC	2	
		下垫脚-2	45#	180	50	34	2.4	/	1	
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ10-60				/	2	周边倒角C2 厚度34等高平磨
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ10-80				/	2	
		内六角螺栓	龙腾件	M6-10				/	1	
		内六角螺栓	龙腾件	M8-20				/	4	
		内六角螺栓	龙腾件	M8-30				/	2	
		内六角螺栓	龙腾件	M8-50				/	4	
		内六角螺栓	龙腾件	M8-70				/	4	
		内六角螺栓	龙腾件	M10-40				/	6	
		内六角螺栓	龙腾件	M10-65				/	2	
		内六角螺栓	龙腾件	M10-70				/	2	
内六角螺栓	龙腾件	M12-65				/	1			
氮气弹簧	龙腾件	GSV-320-19				/	1			
外导柱导套	龙腾件	Φ25-180				/	2			

- 备注:
- 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1;
 - 除特殊注明外, 板材四周均倒角C2.0;
 - 相同名称的模板高度必须相等;
 - 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严重程度进行适当的扣款或索赔

编辑: _____ 审核: _____ 批准: _____

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:		ZY2130			申请日期:		2024.04.01			
项目名称:		福田欧马可			需求日期:		2024.04.07			
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注
				长	宽	厚				
1	减震款地脚模具OP10-OP50	上垫脚	45#	510	120	30		/	6	30等高平磨 周边倒角C2
		上垫板	45#	450	120	30		/	4	
2	右前地脚右后地脚-OP10开料	击出板	45#	260	110	20	4.5	/	1	周边倒角C2
		内脱板	Cr12	274	101	28	6.1	52-54HRC	1	
		公模板	DC53	274	101	40	8.7	58-60HRC	1	
3	右前地脚右后地脚-OP20预成型	顶杆底板1	45#	125	110	20	2.2	/	1	周边倒角C2
		下凸模1	DC53	135	70	55	4.1	58-60HRC	1	
		下凸模2	DC53	80	50	60	1.9	60-64HRC	1	
4	右前地脚右后地脚-OP30切边冲孔	上凹模	DC53	210	200	43	14.2	60-64HRC	1	周边倒角C2
		内脱板	Cr12	130	90	33	3.0	52-55HRC	1	
		下夹板	45#	210	200	20	6.6	/	1	
		下异形冲头	DC53	180	90	58.5	7.4	60-62HRC	1	
5	右前地脚右后地脚-OP40翻边	成型冲头	Cr12Mov	140	140	86	13.2	58-60HRC	1	周边倒角C2
		下垫脚	45#	300	100	30	7.1	/	2	
		成型凹模块	DC53	300	130	60	18.4	62-64HRC	1	
		成型下模块	DC53	270	95	56	11.3	62-64HRC	1	
6	右前地脚右后地脚-OP50切断冲孔	上模座	45#	350	230	38	24.0	/	1	周边倒角C2
		上垫板	Cr12	240	140	15	4.0	52-55HRC	1	
		上夹板	45#	240	140	20	5.3	/	1	
		上脱板	Cr12	240	140	38	10.0	52-55HRC	1	
		下模板	P20	240	140	43	11.3	/	1	
		下垫板	Cr12	240	140	15	4.0	52-55HRC	1	
		下模座	45#	350	230	40	25.3	/	1	

备注:

1. 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1;
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严重程度进行适当的扣款或索赔

编辑: 彭锋

审核:

批准:

河北光华荣昌汽车部件有限公司

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:						申请日期:		2024.04.16		
项目名称:		轻卡				需求日期:		2024.04.21		
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注
				长	宽	厚				
1	延长支架-折弯模 (46-1)	上模座	45#	310	295	35	25.1	/	1	全周倒C2
		上垫板	Cr12MoV	230	215	25	9.7	HRC54-58	1	全周倒C2
		上夹板	45#	230	215	40	15.5	HRC42-46	1	全周倒C2
		切断冲头	DC53	90	55	90	3.5	HRC58-62	1	全周倒C2
		脱料板	45#	230	215	30	11.6	HRC42-46	1	全周倒C2
		下模镶块	DC53	150	70	35	2.9	HRC58-62	1	全周倒C2
		下模板	45#	230	215	35	13.6	HRC42-46	1	全周倒C2
		下垫板	Cr12MoV	230	215	25	9.7	HRC54-58	1	全周倒C2
		下模座	45#	310	295	35	25.1	/	1	全周倒C2
		定位块1	45#	119	40	25	0.9	/	1	全周倒C2
		定位块2	45#	95	50	20	0.7	/	1	全周倒C2
		下垫脚	45#	295	75	55	9.6	/	2	全周倒C2

备注:

1. 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1;
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:

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:							申请日期:		2024.04.20	
项目名称:		J6L					需求日期:		2024.04.27	
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注
				长	宽	厚				
		上模座	45#	670	385	49	99.2	/	1	周边倒角C2
		上垫板	45#	510	285	19	21.7	40-45HRC	1	
		上夹板	45#	510	285	24	27.4	36-40HRC	1	
		上模板	DC53	510	285	39	44.5	58-62HRC	1	
		卸料板	45#	510	285	29	33.1	40-45HRC	1	
		凸模	DC53	389	164	53	26.5	58-62HRC	1	
		下垫板	45#	510	285	24	27.4	36-40HRC	1	
		下模座	45#	670	345	49	88.9	/	1	
		下垫脚	45#	345	39	149	15.7	/	4	
		下托板	45#	670	345	26	47.2	/	1	
备注: 1. 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1; 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:				

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:							申请日期:		2024.06.15		
项目名称:		A6					需求日期:		2024.06.19		
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注	
				长	宽	厚					
1	A6主副驾靠背上弯管压扁模具	上模座	45#	357	260	40	29.1	/	1		
		上垫板	45#	197	200	40	12.4	HRC42-46	1		
		凸模	Cr12MoV	95	17	38.5	0.5	HRC54-58	1	保证38.5高度	
		压料板	45#	197	200	40	12.4	HRC42-46	1		
		下模板	Cr12MoV	197	200	40	12.4	HRC54-58	1		
		下模座	45#	357	260	40	29.1	/	1		
		下垫脚	45#	260	30	80	4.9	/	3	80高度等高研磨	
								0.0			
								0.0			
								0.0			
								0.0			

备注:

1. 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1;
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严重程度进行适当的扣款或索赔

编辑: 邓春博

审核:

批准:

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:		申请日期:	2024.04.15
项目名称:	欧马可	需求日期:	2024.04.25

序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注	
				长	宽	厚					
1	阻尼器支架-成型模	上模座	45#	330	215	35	19.5	/	1	周边倒角C2	
		上垫板	45#	110	110	19	1.8	40-45HRC	1		
		上夹板	45#	110	110	24	2.3	36-40HRC	1		
		成型冲头	CR12MOV	125	52	31	1.6	54-58HRC	1		
		下模板	45#	190	155	60	13.9	36-40HRC	1		
		脱料板	45#	123	90	59	5.1	40-45HRC	1		
		成型镶块	CR12MOV	103	79	60	3.8	54-58HRC	1		
		下模座	45#	330	215	39	21.7	/	1		
		下垫脚-1	45#	215	30	50	2.5	40-45HRC	2		周边倒角C2 厚度50等高平磨
		下垫脚-2	45#	215	60	50	5.1	/	1		
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ8-40				/	2		
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ10-60				/	2		
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ10-80				/	2		
		内六角螺栓	龙腾件	M6-16				/	2		
		内六角螺栓	龙腾件	M8-20				/	2		
		内六角螺栓	龙腾件	M8-55				/	4		
		内六角螺栓	龙腾件	M8-60				/	4		
		内六角螺栓	龙腾件	M8-70				/	2		
		内六角螺栓	龙腾件	M10-30				/	2		
		内六角螺栓	龙腾件	M10-40				/	1		
内六角螺栓	龙腾件	M10-60				/	6				
内六角螺栓	龙腾件	M10-65				/	4				
内六角螺栓	龙腾件	M10-100				/	2				
内六角螺栓	龙腾件	M12-65				/	2				
氮气弹簧	龙腾件	GSV-350-38				/	1				
外导柱导套	龙腾件	Φ28-220				/	1				

备注:

- 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1;
- 除特殊注明外, 板材四周均倒角C2.0;
- 相同名称的模板高度必须相等;
- 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: _____

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:							申请日期:		2024.04.28	
项目名称:		2.0平台					需求日期:		2024.05.4	
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注
				长	宽	厚				
1	齿板锁舌-拍扁模	上模座	45#	475	290	39	42.2	/	1	周边倒角C2
		上模板	45#	335	230	50	30.2	36-40HRC	1	
		下模板	45#	335	230	50	30.2	36-40HRC	1	
		下模座	45#	475	290	44	47.6	/	1	
		镶块备料	DC53	383	160	50	24.1	56-60HRC	1	
		下垫脚	45#	290	59	107	14.4	/	3	
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ12-70				/	8	107等高平磨
		内六角螺栓	龙腾件	M12-50				/	20	
		内六角螺栓	龙腾件	M12-45				/	6	
		外导柱	龙腾件	Φ32-150				/	2	

备注:

1. 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1;
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:

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:		SHT0017250			申请日期:		2024.06.27			
项目名称:		A6			需求日期:		2024.07.03			
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注
				厚	长	宽				
1	副驾驶安全带固定板金-SHT0017250-OP20-成型	上垫脚1-3	45#	50	100	500		-	2	
		下模成型板1-2	Cr12Mov	80	56	98		HRC58-60°	2	
		下模折弯板	Cr12Mov	80	210	19		HRC58-60°	1	
		压土包块	Cr12Mov	23	100	60		HRC58-61°	1	
备注: 1. 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1; 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: 彭锋		审核:			批准:					

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:		SHT0017050_A			申请日期:		2024.02.24				
项目名称:		SS3.1			需求日期:		2024.03.03				
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注	
				厚	长	宽					
1	SHT0017050_A-底座前横梁-OP10-开料	上模座	45#	40	800	400		-	1		
		上垫板	Cr12	20	520	250		HRC52-55°	1		
		上夹板	45#	24	520	250		-	1		
		凹模板	Cr12Mov	45	520	250		HRC58-60°	1		
		内脱垫板	45#	16	390	140		-	1		
		内脱板	Cr12Mov	20	390	140		HRC58-60°	1		
		公模板	Cr12Mov	45	390	140		HRC60-62°	1		
		外脱板	Cr12	25	520	250		HRC52-55°	1		
		下垫板	Cr12	20	520	250		HRC52-55°	1		
		下模座	45#	40	700	350		-	1		
		下垫脚	45#	180	30	350		-	5		
		下托板	45#	25	800	400		-	1		
									-	16	

备注:

1. 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1;
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:	彭锋	审核:		批准:	
-----	----	-----	--	-----	--

模板材料请购单

模具设计, 快人一步

供应商:		模具尺寸:		交货期:		2024年 月 日							
客户编号:		模具编号:		申请日期:		2024年4月25日							
项目名称:		H6		模具名称:		HT0010067-减震器上框左右支架连续料							
请购人:						1/2							
序号	零件号	模板名称	规格 (mm)			数量	材料名称	热处理	重量 (Kg)	材料单价	热处理单价	合计 (元)	备注
			厚	长	宽								
1		上垫板3	40	640	290	1	45#		58.3			0.0	-
2		上垫板5	40	80	60	2	45#		1.5			0.0	-
3		上模冲头垫板	20	110	59	2	Cr12	HRC50-52	1.0			0.0	-
4		上模冲头垫板	20	62	57	2	Cr12	HRC50-52	0.6			0.0	-
5		切断落料冲头	60	116	97	1	DC53	HRC58-60	5.3			0.0	-
6		后切断刀	50	90	80	1	DC53	HRC58-60	2.8			0.0	-
7		限位柱	直径60X长1米			1	45#	毛坯	#VALUE!			0.0	-
25									0.0			0.0	-
合计:						10			#VALUE!			0.0	-

- (1) 除特殊注明外, 长. 宽尺寸公差+0.5/+0.3。
- (2) 厚度尺寸, 非热处理板, 公差为+0.3/+0.5; 热处理模板厚度公差为+0.5/+0.7。
- (3) 除特殊注明外, 模板四周均倒角C2.0。
- (4) 所有模板平面度为0.02。
- (5) 供货商的材料的材质, 规格必须严格按上述要求, 否则视对本厂造成损失的程度进行适当的扣款或索赔。

批准:

审核:

采购:

模板材料请购单

模具设计, 快人一步

供应商:		模具尺寸:		交货期:	2024年 月 日								
客户编号:		模具编号:		申请日期:	2024年4月25日								
项目名称:	H6	模具名称:	HT0010067-减震器上框左右支架连续铸	请购人:	1/2								
序号	零件号	模板名称	规格 (mm)			数量	材料名称	热处理	重量 (Kg)	材料单价	热处理单价	合计 (元)	备注
			厚	长	宽								
1		上垫板3	40	640	290	1	45#		58.3			0.0	-
2		上垫板5	40	80	60	2	45#		1.5			0.0	-
3		上模冲头垫板	20	110	59	2	Cr12	HRC50-52	1.0			0.0	-
4		上模冲头垫板	20	62	57	2	Cr12	HRC50-52	0.6			0.0	-
5		切断落料冲头	60	116	97	1	DC53	HRC58-60	5.3			0.0	-
6		后切断刀	50	90	80	1	DC53	HRC58-60	2.8			0.0	-
7		限位柱	直径60X长1米			1	45#	毛坯	#VALUE!			0.0	-
25									0.0			0.0	-
合计:						10			#VALUE!			0.0	-

(1) 除特殊注明外, 长、宽尺寸公差+0.5/+0.3。

(2) 厚度尺寸, 非热处理板, 公差为+0.3/+0.5; 热处理模板厚度公差为+0.5/+0.7。

(3) 除特殊注明外, 模板四周均倒角C2.0。

(4) 所有模板平面度为0.02。

(5) 供货商的材料的材质, 规格必须严格按上述要求, 否则视对本厂造成损失的程度进行适当的扣款或索赔。

批准:

审核:

采购:

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:							申请日期:		2024.05.02	
项目名称:		轻卡减震					需求日期:		2024.05.07	
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注
				长	宽	厚				
1	内纹架冲孔模	上模座	45#	510	250	30	30.0	/	1	全周倒C2
		上垫板	Cr12	435	130	25	11.1	HRC46-50	1	全周倒C2
		上夹板	45#	435	130	40	17.8	HRC42-46	1	全周倒C2
		脱料板	45#	435	130	30	13.3	HRC42-46	1	全周倒C2
		凸模1	DC53	75	59	149	5.2	HRC58-62	1	全周倒C2 保证149
		凸模2	DC53	79	59	125	4.6	HRC58-62	1	全周倒C2 保证125
		脱料板2	45#	130	80	44	3.6	HRC42-46	1	全周倒C2 保证44
		脱料板3	45#	130	80	20	1.6	HRC42-46	1	全周倒C2 保证20
		定位块1	45#	66	66	20	0.7	/	1	全周倒C2
		下模板1	DC53	130	130	30	4.0	HRC58-62	1	全周倒C2
		定位柱	45#	φ 40		120	#VALUE!	/	1	全周倒C2
		下模板2	DC53	130	80	74	6.0	HRC58-62	1	全周倒C2
		下模座	45#	510	250	30	30.0	/	1	全周倒C2
		下垫脚	45#	250	50	30	2.9	/	4	全周倒C2

备注:

1. 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1;
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: _____

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:		(SQX3000-6805467)				申请日期:		2024.04.08		
项目名称:		2.1				需求日期:		2024.04.14		
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注
				厚	长	宽				
1	2.1平台纹架连续模 (SQX3000-6805467)-补充修改模具材料	上垫脚	45#	54	250	465	49.34	-	1	
		上夹板	P20	28	525	600	69.33	-	1	
		上挂板1	45#	162	80	33	3.36	-	2	
		冲孔夹板	Cr12	28	170	100	3.74	HRC52-55°	1	
		冲孔垫板	Cr12	20	170	100	2.67	HRC52-55°	1	
		上挂板2	45#	162	33	60	2.52	-	2	
		上废料切刀	Cr12Mov	130	30	80	2.45	HRC58-60°	2	
		止挡板	Cr12	30	525	600	74.28	0-52° (高温)	1	
		上脱板	Cr12Mov	43	525	600	106.46	HRC52-56°	1	
		上45度成型块	DC53	43	400	100	13.52	HRC60-62°	1	
		上90度成型块	DC53	43	400	130	17.57	HRC60-62°	1	
		冲头导向块	DC53	43	110	90	3.35	HRC60-62°	1	
		上模弧度整形块	DC53	48	115	70	3.04	HRC60-62°	1	
		冲头料	DC53	100	105	210	17.33	HRC60-62°	1	
		下模板	Cr12Mov	40	515	115	18.62	HRC58-60°	2	
		抬料板1	Cr12Mov	40	400	265	33.33	HRC58-60°	1	
		抬料板2	Cr12Mov	40	130	80	3.27	HRC58-60°	1	
		抬料板3	Cr12Mov	40	210	50	3.30	HRC58-60°	1	
		45度成型1	DC53	54	410	95	16.53	HRC60-62°	1	
		45度成型2	DC53	60	410	68	13.15	HRC60-62°	1	
		90度成型	DC53	60	410	80	15.47	HRC60-62°	1	
		90度整形	DC53	65	410	135	28.28	HRC60-62°	1	
		弧度成型	Cr12Mov	60	410	75	14.50	HRC58-60°	1	
		下垫板	Cr12	20	530	580	48.32	HRC52-54°	1	
冲孔凹模板	DC53	40	310	170	16.57	HRC60-62°	1			
下托板	45#	30	1340	1000	315.97		1			
下模板	Cr12MoV	420	100	49	16.2	54-58HRC	1	后横管成型模		
备注: 1. 非热处理板材厚度公差为+0/+1, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1; 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: 彭锋		审核:				批准:				

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:							申请日期:		2024.04.19		
项目名称:		A6					需求日期:		2024.04.26		
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注	
				长	宽	厚					
1	滑轨支架左连接框-成型模	上模座	45#	730	355	49	99.7	/	1	周边倒角C2	
		上垫板	45#	445	130	49	22.3	/	1		
		上凸模	Cr12MOV	445	130	89	40.4	54-58HRC	1		
		下模板	45#	570	295	49	64.7	36-40HRC	1		
		翻边块	Cr12MOV	469	123	49	22.2	58-62HRC	1		
		顶料块	45#	466	85	49	15.2	36-40HRC	1		
		下垫板	45#	570	295	59	77.9	/	1		
		下模座	45#	730	355	59	120.0	/	1		
		下垫脚	45#	355	39	83	9.0	/	5		厚度83等高平磨
		下托板	45#	730	355	26	52.9	/	1		
		定位板	45#	490	70	12	3.2	/	2		周边倒角C2
		固定板	45#	465	90	39	12.8	/	1		
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ12-80					/	12	
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ12-60					/	8	
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ10-30					/	4	
		内六角螺栓	龙腾件	M6-16					/	7	
		内六角螺栓	龙腾件	M8-16					/	12	
		内六角螺栓	龙腾件	M8-30					/	6	
		内六角螺栓	龙腾件	M8-90					/	5	
		内六角螺栓	龙腾件	M10-55					/	12	
		内六角螺栓	龙腾件	M10-105					/	2	
		内六角螺栓	龙腾件	M10-110					/	2	
		内六角螺栓	龙腾件	M12-30					/	16	
		内六角螺栓	龙腾件	M12-40					/	6	
		内六角螺栓	龙腾件	M12-50					/	16	
		内六角螺栓	龙腾件	M12-60					/	20	
		等高套	龙腾件	Φ8-70					/	5	
		吊环	龙腾件	M20					/	8	
外导柱	龙腾件	Φ35-290					/	4			
氮气弹簧	龙腾件	GSV170-50					/	7			
氮气弹簧	龙腾件	GSV1000-50					/	6			

备注:

1. 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1;
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: _____

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:						申请日期:		2024.04.19			
项目名称:		A6				需求日期:		2024.04.26			
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注	
				长	宽	厚					
1	滑轨支架前后连接框-成型模	上模座	45#	655	350	49	88.2	/	1	周边倒角C2	
		上垫板	45#	350	145	19	7.6	40-45HRC	1		
		上夹板	45#	350	145	24	9.6	36-40HRC	1		
		上凸模	Cr12MOV	297	95	124	27.5	54-58HRC	1		
		下模板	45#	495	290	60	67.6	36-40HRC	1		
		翻边块-1	Cr12MOV	123	89	35	3.0	58-62HRC	1		
		翻边块-2	Cr12MOV	295	123	60	17.1	58-62HRC	1		
		顶料块	45#	295	89	49	10.1	36-40HRC	1		
		下垫板	45#	495	290	44	49.6	/	1		
		下模座	45#	655	350	59	106.2	/	1		
		下垫脚-1	45#	350	39	102	10.9	/	2		
		下垫脚-2	45#	335	39	102	10.5	/	2		
		下垫脚-3	45#	335	110	102	29.5	/	1		
		下托板	45#	680	350	26	48.6	/	1		
		定位板	45#	202	193	10	3.1	/	1		
		打料块	45#	173	77	50	5.2	/	1		
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ10-30					/	4	
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ12-60					/	8	
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ12-80					/	8	
		内六角螺栓	龙腾件	M8-25					/	6	
		内六角螺栓	龙腾件	M8-45					/	8	
		内六角螺栓	龙腾件	M8-55					/	4	
		内六角螺栓	龙腾件	M10-65					/	6	
		内六角螺栓	龙腾件	M10-70					/	2	
		内六角螺栓	龙腾件	M10-90					/	2	
		内六角螺栓	龙腾件	M10-105					/	2	
		内六角螺栓	龙腾件	M10-110					/	3	
		内六角螺栓	龙腾件	M12-35					/	8	
		内六角螺栓	龙腾件	M12-45					/	8	
		内六角螺栓	龙腾件	M12-50					/	6	
内六角螺栓	龙腾件	M12-60					/	18			
内六角螺栓	龙腾件	M12-70					/	4			
内六角螺栓	龙腾件	M12-100					/	6			
等高套	龙腾件	Φ10-90					/	3			
吊环	龙腾件	M20					/	8			
外导柱	龙腾件	Φ32-290					/	4			
氮气弹簧	龙腾件	GSV1000-63					/	4			

厚度102等高平磨

周边倒角C2

- 备注:
1. 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1;
 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严重程度进行适当的扣款或索赔

编辑: _____ 审核: _____ 批准: _____

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:	SHT0016216	申请日期:	2024.04.19
项目名称:	A6	需求日期:	2024.04.30

序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注		
				厚	长	宽						
1	SHT0016216 前侧钣金模具-OP10-成型1	上模座	45#	50	880	540		-	1			
		上垫板	Cr12	55	460	227		-	1			
		上成型板	Cr12Mov	105	400	227		-	1			
		下限位板	45#	10	30	135		HRC58-60°	1			
		下模侧边档板1	Cr12	180	30	430		-	2			
		下模前档板	Cr12	199	412	55		HRC52-55°	1			
		下模后档板	45#	242	412	90		HRC52-55°	1			
		下模侧成型板	DC53	223	98	410		-	1			
		下模拍毛刺板(补)	DC53	33	60	520		HRC58-60°	1			
		下模侧边档板2	Cr12	180	30	430		HRC58-61°	1			
		下模浮动成型板	Cr12Mov	148	420	216		HRC52-55°	1			
		定位板	45#	15	400	100		HRC58-60°	1			
		下垫板	Cr12	24	470	510		-	1			
		下垫板(补)	Cr12	20	550	310		HRC52-55°	1			
		下模座	45#	50	740	540		HRC52-55°	1			
		下垫脚	45#	121	35	500		-	1			
		下托板	45#	25	880	540		-	4			
								-	1			
								-	21			
		1	SHT0016216 前侧钣金模具-OP50-成型2	上模座	45#	40	800	450		-	1	
				上垫板	Cr12	90	430	138		HRC52-55°	1	
上模成型板	DC53			50	380	138		HRC58-60°	1			
下模板	45#			110	500	310		-	1			
下挂板	Cr12Mov			110	60	80		HRC58-60°	1			
下模成型垫板	Cr12			20	360	142		HRC52-55°	1			
下模成型板	DC53			45	360	142		HRC58-60°	1			
下垫板	Cr12			24	500	310		HRC52-55°	1			
下模座	45#			45	680	370		-	1			
下垫脚	45#			120	30	370		-	1			
下托板	45#			25	800	450		-	4			
下模氮气弹簧板	45#			65	50	120		-	1			
下模成型侧板	DC53			110	380	80		-	4			
								HRC58-60°	1			
							19					

备注:

1. 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1;
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严重程度进行适当的扣款或索赔

编辑: 彭锋

审核:













批准:

模具开发申请单

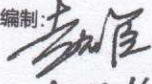
领导:

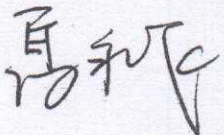
外协转来的老产品模具因使用寿命达到极限，模具老化无法进行维修和保养，根据现在的生产需求，故申请对此模具重新进行开发。
具体模具见附表：

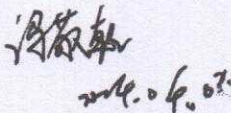
老产品模具重新开发汇总表

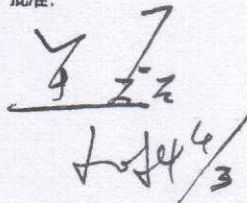
序号	项目	产品名称	模具图片	工序号	模具质量状况	解决方案	备注	模具数量(套)	要求完成月份
1	K1	被动上板		精冲	凹模开裂，夹板维持生产（力乐转入）	重新开发		1	2024/5/1
4	B40	后排骨架地脚上连接板		安装孔不同心	模具老化，精度不稳定。安装孔不同心	开发侧冲模具（安装孔）	尽快安排	2	2024/4/1
5	重卡	机械减震内绞架落料		落料	凹模开裂，夹板维持生产	重新开发	尽快安排	1	2024/4/1
8	欧马可	轻卡减震内绞架		冲孔	模具老化，精度不稳定	重新开发		1	2024/4/1
10	欧马可	轻卡减震外绞架		落料/冲孔/成型	模具老化，精度不稳定	重新开发	12月5日开发申请已提报至王磊总审批	整套开发	2024/4/4
11	重卡	机械减震外绞架		落料	凹模开裂，焊接维持生产	重新开发	尽快安排	1	2024/5/1
12	一汽轻卡减震	滑轨右下连接板2		冲孔	模具老化，稳定性差	产品设变，停止开发		1	
25	欧马可	阻尼器支架		成型	成型模具老化，凸模不脱料	重新开发		1	2024/5/1
27	K1	调角器左右下连接板		设变整改	设变整改，落料模具重新开发，节省一序生产	重新开发		1	2024/4/1
28	轻卡/欧马可	加强板		落料	模具老化	重新开发		1	
29	K1	固定板左		成型	模具出现裂痕	重新开发	6480调角器	1	
30	重卡	靠背板		落料	模具老化，刃口单薄无法维修	重新开发凸模		1	

说明：根据现产品质量，组织技术、维保相关人员对提供的老模具现状进行了模具评估，评估结果见上表。 2024年3月10日

编制: 
2024.4.21

审核: 

复审: 

批准: 



工作联系函



Of202404110006

基本信息

申请人:	冯敬乾	岗位:	
日期:	2024/04/11 11:46:48	申请人部门:	工艺工程部
邮箱:	fengjingqian@bjghrc.com	联系电话:	
标题:	福田A6-宽车副驾座骨架&滑轨支架-焊接夹具和冲压模具开发申请		
编码:	GZLXH-20240411-062	申请人:	冯敬乾
组织架构:	工程研究院	部门:	工艺工程部
职位:	工艺工程部部长	申请类型:	申请
内容说明:	<p>1、接到项目输入，福田A6项目有宽车副驾座垫骨架总成和滑轨支架总成，这2个骨架总成要进行开模，通过分析是开发22套冲压模具和3套焊接夹具。</p> <p>2、项目要求5月底提供10套样件（客户订单1套，实验5套，剩余4套备用），根据时间节点，这批模具和夹具进行自制制作。</p> <p>3、为满足10套样件的需要，可以先开发12套冲压模具和3套焊接夹具来满足交付。望领导批准。</p>		<p>审批人:</p> <p>李斗斗, 苏东, 冯永江, 赵月强</p>

审批记录

序号	审批人	步骤	审批意见	审批结果	审批时间
1	冯敬乾	发起		新建申请	2024/04/11 11:55:44
2	李斗斗	审批一		同意	2024/04/11 13:48:21
3	苏东	审批二		同意	2024/04/11 20:03:40
4	冯永江	加签	开发清单和样件计划这两个文件无法下载，再传一下	前加签冯敬乾	2024/04/12 14:22:52
5	冯敬乾	加签	冯总，PDF版本的已上传	前加签同意	2024/04/12 14:34:43
6	冯永江	审批三		同意	2024/04/15 13:27:39
7	赵月强	审批四		同意	2024/04/17 09:39:27



工作联系函

通知

申请

报告

考核

主题：关于冲压车间实现一个流作业的报告

会签栏

李伟勇
李伟勇
李伟勇

一、背景：

关于对冲压车间全面推进精细化生产、自动化生产，不断提高劳动效率、减少人员投入，降低成本；首先第一步实现两条线定品定机一个流生产，实施稳定后第二步进行 260 产线机械手自动化生产，故对此方案展开进行改善工作。

二、实施方案：

(一) 现状：

- 1、现 260T 产线上生产共计 79 种产品，335 套模具；其中实现一个流生产的产品 36 种，能够实现快速换模的模具 46 套；
- 2、目前产能状态如果按三月份销量，产能明显不足，加之部分产品模具在回收；不增加设备的情况下，小吨位双班，260T1.5 个班满足三月份产能需求；
- 3、部分产品只有一序在小吨位机台生产；其他序在 260T 上生产；存在中间搬运周转；
- 4、部分产品只有一序在 260T 机台生产；其他序在小吨位机台上生产；存在中间搬运周转；

(二) 改善步骤：

- 1、针对单一产品只有 1 序模具不满足 260 吨位产品的，对模具改造加高，能够到 260T 机台生产；此类产品涉及到 29 个件；改制模具数量 33 套；模具预计每套费用 1000 元；合计 3.3 万元；机台吨位增加后，每序增加 0.02 元工序费，但节省搬运、倒件、库存积；
- 2、增加一台 160 吨冲压机设备（预计 20 万元金丰品牌）与现在小机台连线；把现在只有一序在 260T 吨位上生产的产品转移到 160T 生产；此类产品涉及到 13 个件，模具数量 18；实现小吨位机台产线一个流生产。

文件抄送：

1.公司各部门

2.签字位置对应
会签栏内文字上
方



3、对在 260T 生产产品全部实现快速换模，涉及到模具数量 256 套；改造费用预计 25.6 万，每套 1000 元；对其每套模具换模时间由 30 分钟缩减为 10 分钟。每月节省 670 套换模次数*20 分钟月节省 233 小时换模时间，500 小时换模等待时间，月节省 4.6 万元；约半年回收改造成本；

三、目的效果：

实现产线一个流模式是实现自动化生产的前提，同时更好的提高效率；减少人员投入，降低成本；

以上妥否，请领导批准！

更改费用重新核算. 根据实际情况
做投入
冯敬敏 2014.05.27

发起部门：冲压车间	编制：如胜胆	审核：高和飞
批准：[Signature]	签批日期：	



工作联系函



Of202406140008

基本信息

申请人:	邓春博	岗位:	
日期:	2024/06/14 10:56:55	申请人部门:	河北模具车间
邮箱:	dengchunbo@bjghrc.com	联系电话:	
标题:	A6主副驾靠背上弯管压扁模具配件、模板购买申请		
编码:	GZLXH-20240614-063	申请人:	邓春博
组织架构:	工程研究院	部门:	河北模具车间
职位:	模具车间主任	申请类型:	申请
内容说明:	A6主副驾靠背上弯管新开压扁模具, 需购买模具配件、模板	审批人:	冯敬乾,冯永江

审批记录

序号	审批人	步骤	审批意见	审批结果	审批时间
1	邓春博	发起		新建申请	2024/06/14 11:00:37
2	冯敬乾	审批一		同意	2024/06/14 11:04:09
3	冯永江	审批二		同意	2024/06/14 16:11:48