

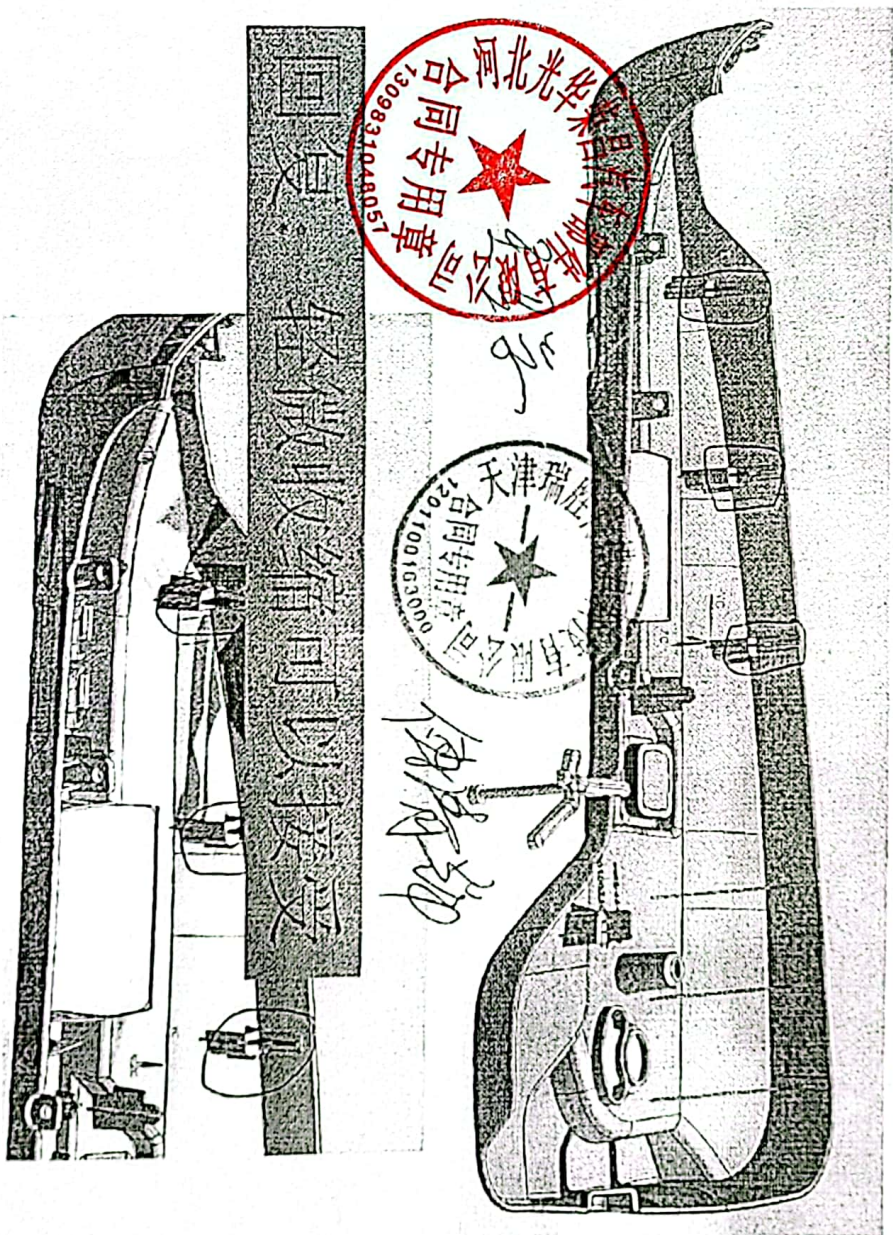
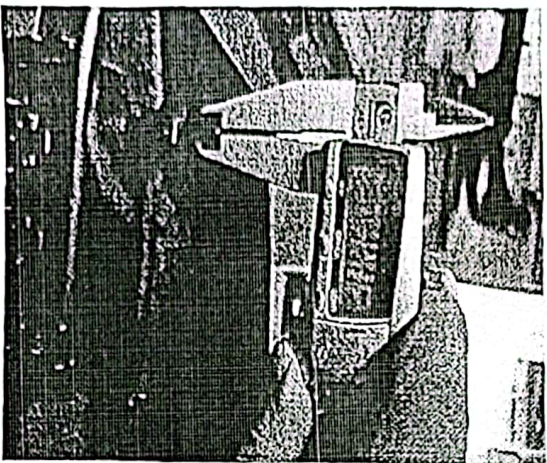


GOLD RARE

BEIJING GOLD RARE AUTOMOBILE PARTS CO.,LTD

诚信赢得天下 科技成就未来

驾驶员座椅右侧罩壳RCS0239-08



红色筋位实测1.5mm调整为2.0mm

加宽以后，筋位背面有缩坑



扫描全能王 创建



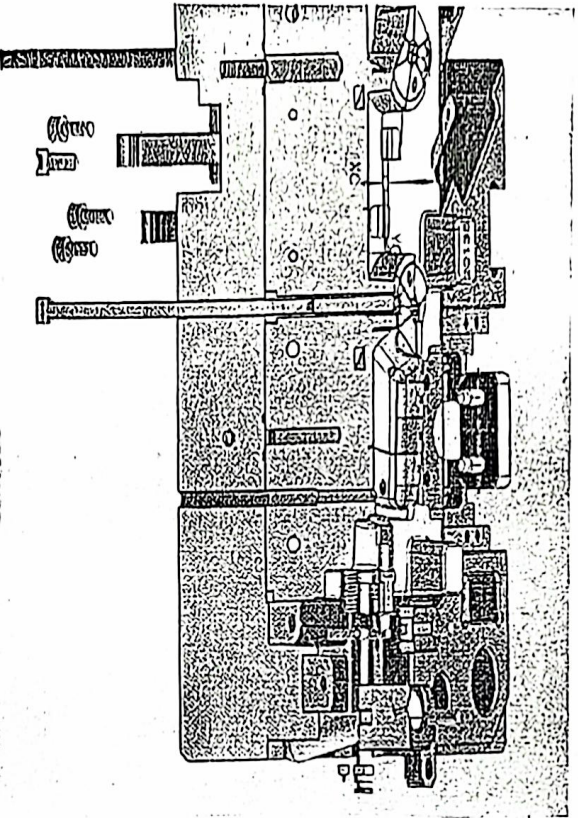
GOLD RARE

BEIJING GOLD RARE AUTOMOBILE PARTS
CO.,LTD

诚信赢得天下

科技成就未来

主驾驶员靠背调节手柄RCCS0239-09



修模方案:

- 1、原生产顺序金属镶件放入模具内注塑生产模式不能满足产品外观要求。
- 2、模具镶件处结构是顶针，直顶镶件。
- 3、镶件位置改为镶针加推管结构。
- 4、司筒针定做2只。
- 5、工装与副驾驶员靠背调节手柄共用一个，生产只更换模块。



张清印





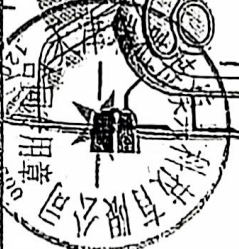
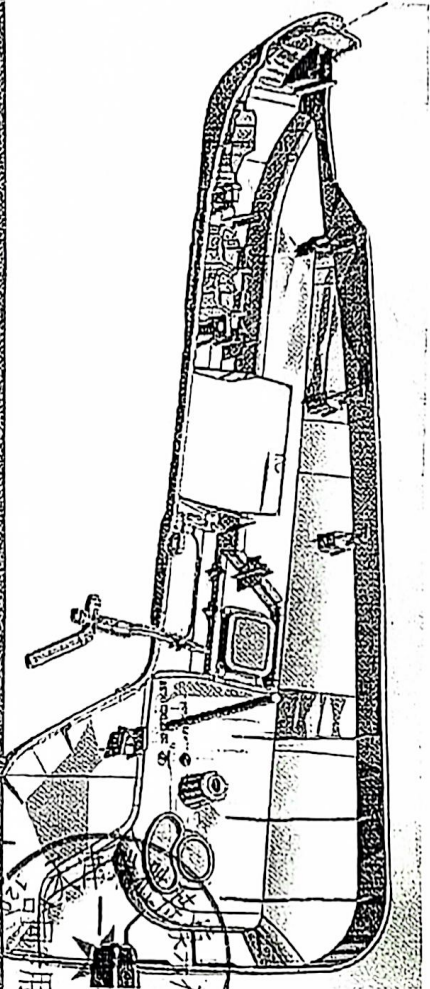
GOLD RARE

BEIJING GOLD RARE AUTOMOBILE PARTS
CO., LTD

诚信赢得天下

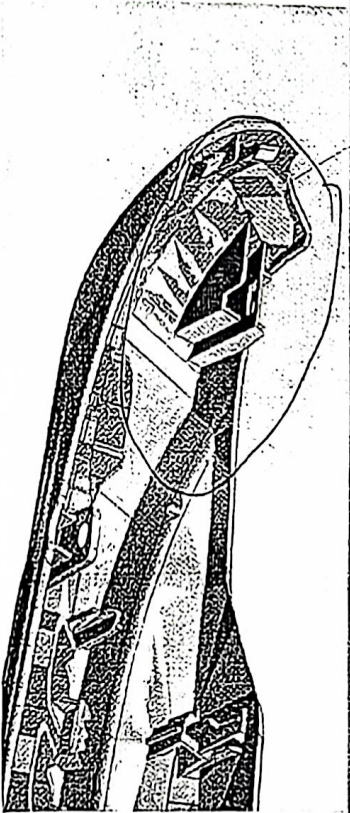
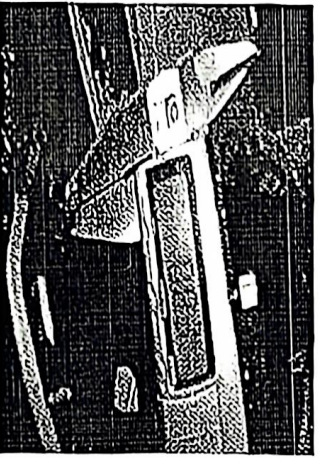
科技成就未来

驾驶员座椅右侧罩壳RCS0239-08



何高华

回复：客做板缩印以接受。前位厚度不要超过1.3mm



红色筋位实测0.85mm调整为1.3mm

加完以后，表面会有缩印





GOLD RARE

BEIJING GOLD RARE AUTOMOBILE PARTS CO., LTD

诚信赢得天下 科技成就未来

H4-3.0问题点与修模方案



王



徐

