



工作联系函



Of202411190004

基本信息

申请人:	马宝军	岗位:	
日期:	2024/11/19 11:18:29	申请人部门:	注塑车间
邮箱:		联系电话:	
标题:	重汽曼项目右舵前下镜壳开模申请		
编码:	GZLXH-20241119-032	申请人:	马宝军
组织架构:	后视镜事业部	部门:	注塑车间
职位:	模具保全	申请类型:	申请
内容说明:	应济南重汽客户需求, 需要开发右舵前下镜, 除了镜壳模具新开, 其他部件沿用左舵前下镜。客户项目节点需求: 1.2024年12月30日前模具需要制作及验收完成; 2.产品DVP试验需要2025年1月30日前完成提交; 3.SOP量产时间为: 2025年2月28日。该项目前下镜每月需求量: 3000套。考虑到该项目时间紧急, 现申请在河北本地进行开模。详见附件三家模具厂报价单, 请领导批示。	审批人:	郭锐,刘水泉,李君,葛雁宇,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	马宝军	发起		新建申请	2024/11/19 11:56:59
2	郭锐	审批一		同意	2024/11/20 09:02:19
3	刘水泉	审批二		同意	2024/11/20 09:38:42
4	李君	审批三	济南市场目前量产产品只有前下与补盲镜。还有特种车少量产品。开发的此产品是, 现有前下镜子, 只是更换一个镜头, 其它不变更。此项目为右置车, 客户给模摊。开发完毕后可以在左舵车上争抢一部分份额。至于模具开发可以自己投入, 或者找个供应商进行投入。因为镜头模具不太复杂可以在属地模具厂进行开发。	同意	2024/11/22 14:31:21
5	葛雁宇	审批四		同意	2024/11/23 09:43:39
6	冯永江	审批五	低成本模具, 工厂对质量负责	同意	2024/11/25 11:36:48

前下镜壳新开模具报价单

项目名称:

序号	零件名称	产品图片描述	图号	模具编号	产品尺寸 (mm)	材质	模具 工期	型 腔	模 具 寿 命	模具要求	注塑 机型号	表面要 求	产品 颜色	重量 (克)	备注	模具含 税价格
1	前下镜壳		RSM0010105	HBZK-2401	268x 251x 58	ABS	45天	1	30万	模架45#、前\后模仁材质718H加硬(42-46HRC)斜顶, 滑块均采用此材质硬度(42-46HRC)	250T	按提供样件皮纹	黑色		按荣昌提供技术要求执行	7万
<p>编制/日期: _____ 审核/日期: _____ 批准/日期: _____</p>																



补盲镜注塑模具开模技术要求

前下

名称：补盲镜注塑模具

前下

- 1、严格控制披风缩痕、烧胶、熔接线等不良缺陷。
- 2、斜顶、滑块、压条需加硬处理。
- 3、铲基斜面加做硬件镶块。
- 4、模具进水口不得影响产品外观。
- 5、注塑模具脱膜，要求机械手取件全自动生产。
- 6、模具按河北光华荣昌适配机台要求设计。
- 7、使用普通计数器。
- 8、产品外形面三坐标检测精度要求 $\leq 0.1\text{mm}$
- 9、模具保修期为一年。（一年内模芯、镶块、滑块、斜顶斜顶等非易损件不得有损坏），正常生产出现的问题，一切由模具厂 免费维修，并不得影响光华荣昌模具的正常供货需求。
- 10、要求提供模具用相关的材料证明
- 11、交模资料需按照荣昌标准进行刻盘提交存档。

注：要求全自动机械手取件生产。

序号	模具名称	产品图片描述	图号	模具编号	材质	模具工期	型腔	模具寿命	模具材料要求	注塑机	进料方式	表面要求	备注
1	补盲镜壳 前下			HBZK-2401	ABS	45天	1*1	30万	模架45#、前\后模仁材质718H加硬（42-46HRC）斜顶，滑块均采用此材质硬度（42-46HRC）		热流道（黄骅本地品牌热流道，保证售后）	样件皮纹面	要求机械手取件全自动生产

编制/日期:

张军

批准/日期:

林林

模具厂负责人/日期:

何有真

郭锐、李若 2024.11.18

2024.11.18

黄骅精宏模具报价单

产品	原料	产品尺寸	腔数	模具结构	模具尺寸(预计)	模架	模仁钢材	价格(普票)	周期(天)
圆形镜壳	ABS	直径250*90	1*1	热流道注胶 斜导柱顶出产品 下方滑块	500*500*400	45# 自制	718淬火	0.5万	40-45



备注：模具制作按荣昌提供开模技术要求执行

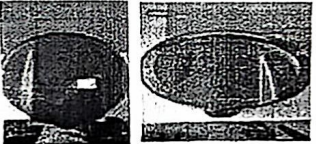
补盲镜注塑模具开模技术要求

前下

名称：补盲镜注塑模具

前下

- 1、严格控制披风缩痕、烧胶、熔接线等不良缺陷。
 - 2、斜顶、滑块、压条需加硬处理。
 - 3、铲基斜面加做硬件镶块。
 - 4、模具进水口不得影响产品外观。
 - 5、注塑模具脱膜，要求机械手取件全自动生产。
 - 6、模具按河北光华荣昌适配机台要求设计。
 - 7、使用普通计数器。
 - 8、产品外形面三坐标检测精度要求 $\leq 0.1\text{mm}$
 - 9、模具保修期为一年。（一年内模芯、镶块、滑块、斜顶斜顶等非易损件不得有损坏），正常生产出现的问题，一切由模具厂 免费维修，并不得影响光华荣昌模具的正常供货需求。
 - 10、要求提供模具用相关的材料证明
 - 11、交模资料需按照荣昌标准进行刻盘提交存档。
- 注：要求全自动机械手取件生产。

序号	模具名称	产品图片描述	图号	模具编号	材质	模具工期	型腔	模具寿命	模具材料要求	注塑机	进料方式	表面要求	备注
1	补盲镜壳 前下			HBZK-2401	ABS	45天	1*1	30万	模架45#、前\后模仁材质718H加硬（42-46HRC）斜顶，滑块均采用此材质硬度（42-46HRC）		热流道（黄骅本地品牌热流道，保证售后）	样件皮纹面	要求机械手取件全自动生产

编制/日期:

张军

批准/日期:

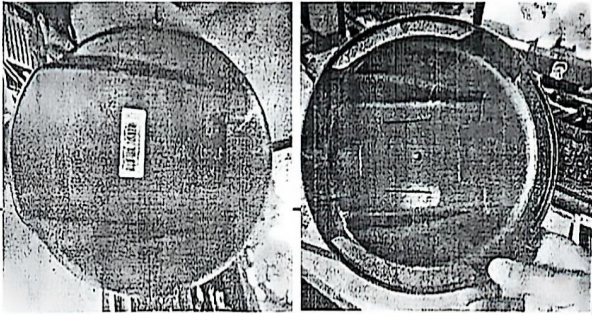
张林

模具厂负责人/日期:

陈洪岐

郭锐 李君 18/11-24

精研模具公司报价单

客户名称：荣昌				2024年11月
序号	文件名	加工内容		加工金额（未税）
1	备注 龙记模架6065 工期50天 718模芯材料			73280
2	备注 模具开模按荣昌提供技术要求执行			
3	备注			
4	备注			
5	备注			
总金额：（未税）73280				



补盲镜注塑模具开模技术要求

前下

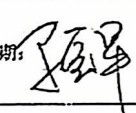
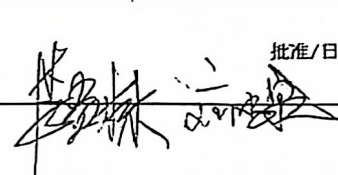
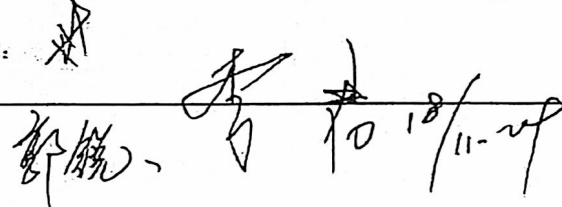
名称：补盲镜注塑模具

前下

- 1、严格控制披风缩痕、烧胶、熔接线等不良缺陷。
- 2、斜顶、滑块、压条需加硬处理。
- 3、铲基斜面加做硬件镶块。
- 4、模具进水口不得影响产品外观。
- 5、注塑模具脱膜，要求机械手取件全自动生产。
- 6、模具按河北光华荣昌适配机台要求设计。
- 7、使用普通计数器。
- 8、产品外形面三坐标检测精度要求 $\leq 0.1\text{mm}$
- 9、模具保修期为一年。（一年内模芯、镶块、滑块、斜顶斜顶等非易损件不得有损坏），正常生产出现的问题，一切由模具厂 免费维修，并不得影响光华荣昌模具的正常供货需求。
- 10、要求提供模具用相关的材料证明
- 11、交模资料需按照荣昌标准进行刻盘提交存档。

注：要求全自动机械手取件生产。

序号	模具名称	产品图片描述	图号	模具编号	材质	模具工期	型腔	模具寿命	模具材料要求	注塑机	进料方式	表面要求	备注
1	补盲镜壳 前下			HBZK-2401	ABS	45天	1*1	30万	模架45#、前\后模仁材质718H加硬（42-46HRC）斜顶，滑块均采用此材质硬度（42-46HRC）		热流道 (黄骅本地品牌热流道，保证售后)	样件皮纹面	要求机械手取件全自动生产

编制/日期:  2024.11.18
 批准/日期:  2024.11.18
 模具厂负责人/日期:  2024.11.18