
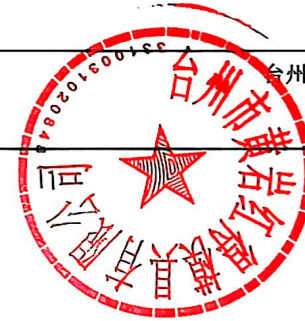


模具估价表

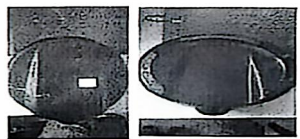
序号	名称	图片	产品尺寸 (mm)	产品材料/ 重量	出模数	模芯材料	产品表面 皮纹+亮光	进胶方式	脱模方式	注塑机型号 (T)	模具寿命	交货时间 (天)	模具价格 (不含税)	备注
1	补盲镜壳		262*252*90		1出1	模架采用自制模架。 前\后模仁材质P20热处理硬度(42-46HRC)。斜顶, 滑块采用718热处理硬度(42-46HRC)	提供样件皮纹	热流道开放式点胶口	斜顶块脱模	带3D图出后订机台	30万	45	35000	做2个镶件字块
<p>1、严格控制披风缩痕、烧胶、熔接线等不良缺陷。 2、斜顶、滑块、压条需加硬处理。 3、铲基斜面加做硬件镶块。 4、模具进水口不得影响产品外观。 5、模具承压面要采用足够的平衡块。 6、斜顶角度≥15度时要设计双导向斜顶结构。 7、斜顶滑块型面尺寸超过25mm*25mm时需走运水。 8、模具脱膜, 要求机械手取件全自动生产。 9、模具按河北光华荣昌适配机台要求设计。 10、使用普通计数器。 11、产品外形面三坐标检测精度要求≤0.1mm 12、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。 13、要求提供模具用相关的材料证明 14、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。</p>														
												台州市黄岩红得模具有限公司 13395864888 2024年12月16日		



补盲镜注塑模具开模技术要求

名称：补盲镜注塑模具

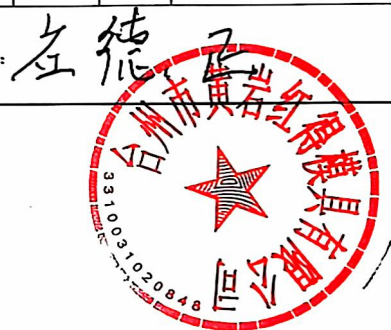
- 1、严格控制披风缩痕、烧胶、熔接线等不良缺陷。
 - 2、斜顶、滑块、压条需加硬处理。
 - 3、铲基斜面加做硬件镶块。
 - 4、模具进水口不得影响产品外观。
 - 5、模具承压面要采用足够的平衡块。
 - 6、斜顶角度 ≥ 15 度时要设计双导向斜顶结构。
 - 7、斜顶滑块型面尺寸超过 $25\text{mm} \times 25\text{mm}$ 时需走运水。
 - 8、模具脱膜，要求机械手取件全自动生产。
 - 9、模具按河北光华荣昌适配机台要求设计。
 - 10、使用普通计数器。
 - 11、产品外形面三坐标检测精度要求 $\leq 0.1\text{mm}$
 - 12、模具保修期为一年。（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。
 - 13、要求提供模具用相关的材料证明
 - 14、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			HBZK-2401	ABS	45天	1*1	30万	模架采用自制模架。前\后模仁材质P20热处理硬度(42-46HRC)。斜顶，滑块采用718热处理硬度(42-46HRC)		热流道	样件皮纹面	斜顶滑块型面尺寸超过 $25\text{mm} \times 25\text{mm}$ 时需走运水

编制/日期:

批准/日期:

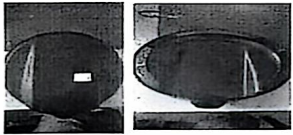
模具厂负责人/日期:



补盲镜注塑模具开模技术要求

名称：补盲镜注塑模具

- 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、模具承压面要采用足够的平衡块。
 - 6、斜顶角度 ≥ 15 度时要设计双导向斜顶结构。
 - 7、斜顶滑块型面尺寸超过 $25\text{mm} \times 25\text{mm}$ 时需走运水。
 - 8、模具脱膜，要求机械手取件全自动生产。
 - 9、模具按河北光华荣昌适配机台要求设计。
 - 10、使用普通计数器。
 - 11、产品外形面三坐标检测精度要求 $\leq 0.1\text{mm}$
 - 12、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。
 - 13、要求提供模具用相关的材料证明
 - 14、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			HBZK-2401	ABS	45天	1*1	30万	标准模架、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 (品牌热流道，保证售后)	样件皮纹面面	斜顶滑块型面尺寸超过 $25\text{mm} \times 25\text{mm}$ 时需走运水

编制/日期:

张军 2012.12.14

批准/日期:

文 12.14

模具厂负责人/日期: