



台州仁信模具有限公司

专注车灯模具，始于2013



目录

CONTENTS

01

公司介绍

INTRODUCTION

02

实力展示

CAPABILITIES

03

项目管控

PROJECT
MANAGEMENT

04

项目展示

PROJECT
DISPLAY

05

客户列表

MAIN
CUSTOMERS



01

公司介绍

INTRODUCTION



1.1 Company Introduction

台州仁信模具有限公司成立于2013年，是一家专注于车灯模具和车灯产品研发、生产的高科技企业。公司研发实力雄厚，获得30+专利证书，并被政府认定为“高新技术企业”。

公司致力建立完善的质量控制体系，于2014年通过ISO9001:2015国际质量体系认证，2021年通过TS16949汽车质量管理体系认证。我们建立了功能完备的检测中心，明确了质量控制方法，规范了各个环节的操作流程。我们的高精度加工中心、高水平的台架和抛光团队相互支持，真正实现了我们“精确、专业、可靠”的制造理念。

公司采用先进的CAD/CAE/CAM技术，为每一位客户提供有价值的产品优化设计和模具设计解决方案，包括DFM分析、模流分析、光学模拟、热模拟等。

面向OEM客户，公司主营三大模块：注塑模具、注塑成型、冲压制品，多维度打造自身的核心竞争力，并赢得了比亚迪、吉利、奇瑞、上汽、通用、柳汽、北汽、东风、长安等公司的高度好评。

公司坚持“以仁为本、诚信共赢”，以科研为龙头，以创新为手段，持续为客户提供世界级的设计、模具、项目管理、注塑成型及装配等增值服务，持续输出高效、优化、可靠的解决方案。



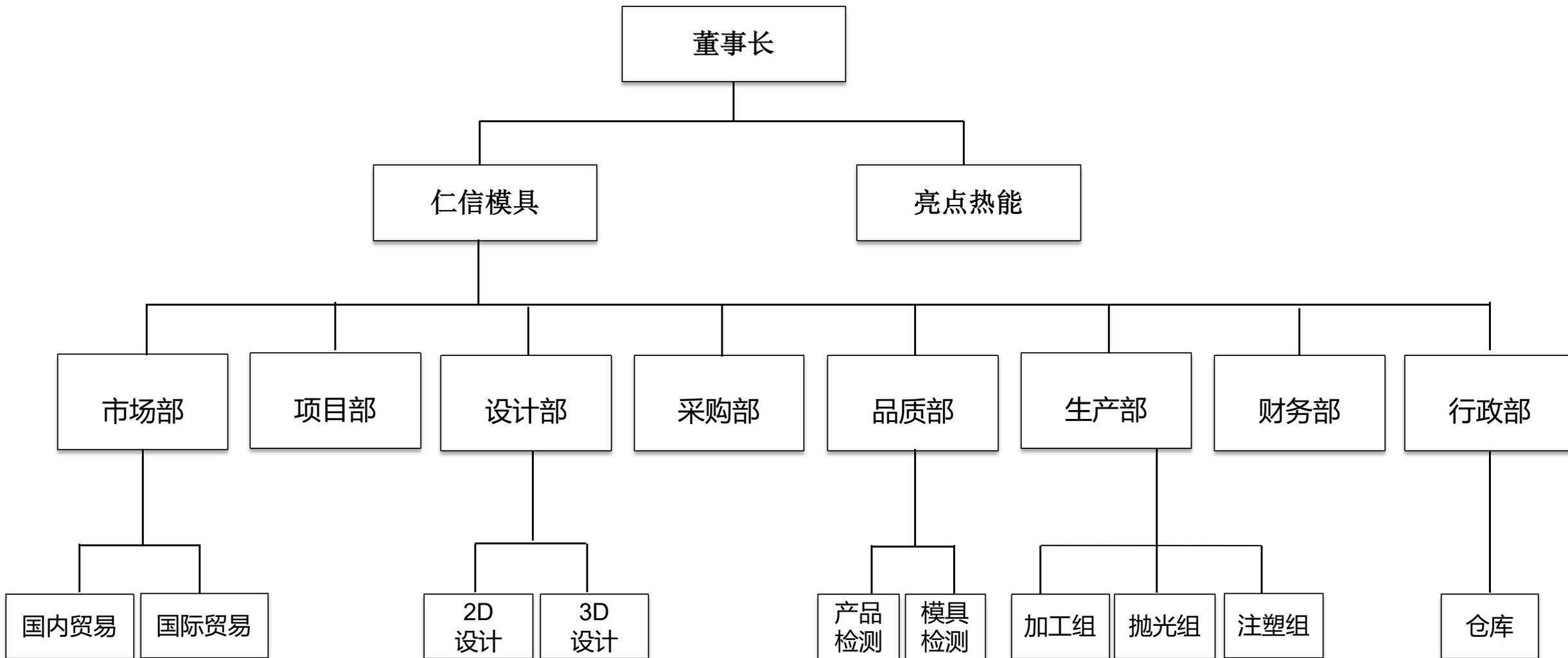


1.2 基本信息





1.3. 组织架构





1.4. 发展史

2021

- 购入直压式厚壁注塑机，新增挡光板及五金冲压件，通过16949认证。

2020

- 新增产品模块，新增激光扫描检测设备，研发新型散热器，成立分公司-亮点热能。

2018

- 首创研发单腔成型双色护板模具。

2016

- 重点研发导光条模具、透镜多层注塑模具，并获得实用新型专利证书。

2015

- 投资10台CNC机器，1台三坐标检测仪，1台双色注塑机。

2014

- 通过ISO 9001认证。首次三色尾灯模具取得成功。

2013

- 公司成立。组建专业的车灯模具设计团队和生产团队。



1.5 荣誉证书

- 黄岩区百强企业
- 台州市高新技术企业
- 台州市成长型企业
- 瞪羚企业



- ISO9001:2015 认证
- IATF16949:2016 认证
- 年度优秀供应商
- 实用新型专利证书





1.6 企业文化

车灯注塑模具速度领先者

定位

使命

赋能车灯企业增效

致力成为车灯注塑产品系统工程
供应商

愿景

价值观

客户至上，安全第一，团队合作，追求品质，
敢于担当，持续成长，言行一致，感恩奉献



02

公司实力

CAPABILITIES



2.1 设计研发团队



1

组1：产品设计

设计理念、逆向设计，等。

2

组2：产品分析

可行性分析、模流分析、光学分析、热分析、等。

3

组3：模具设计和解决方案

注塑系统，顶出系统，冷却系统，热流道系统，液压系统，等。

4

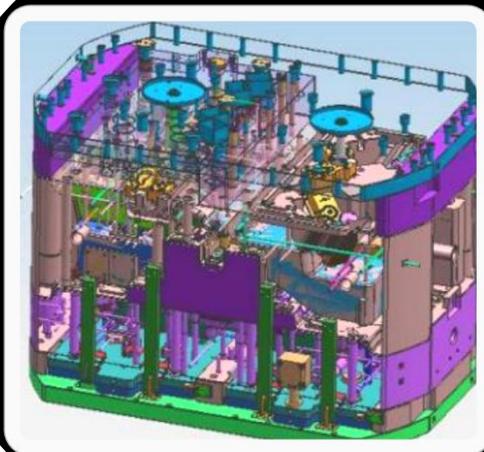
设计软件

3D: UG 8.0/10.0/12.0, CATIA V5 2016

模流: AUTODESK Moldflow 2018

2D: AUTO-CAD 2010/2014/2018

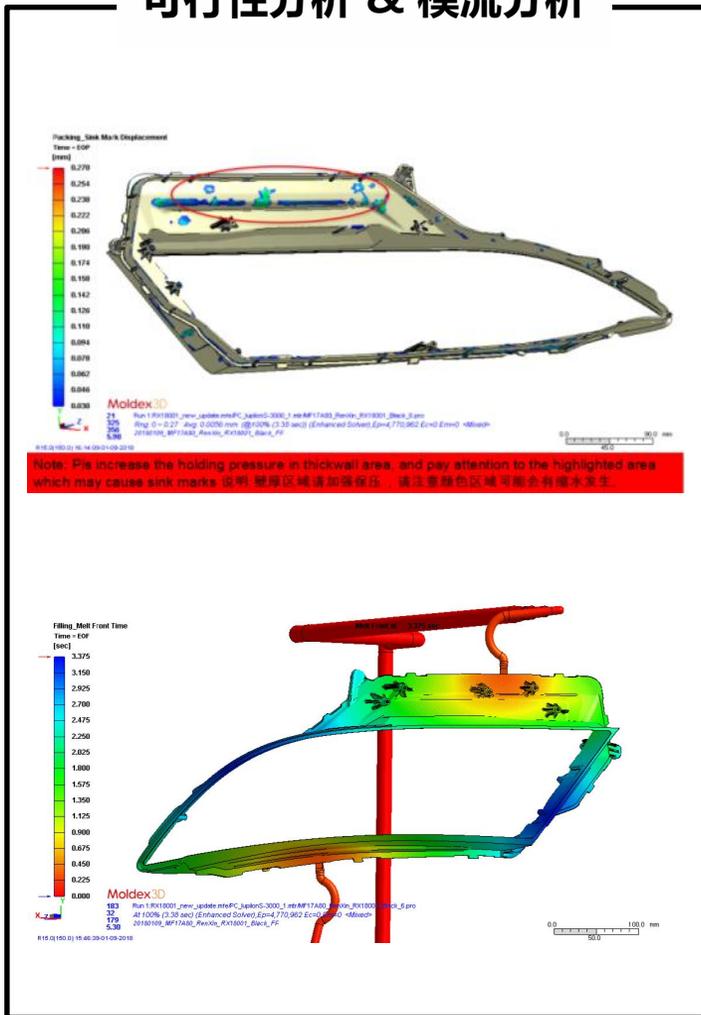
CAM: Promil



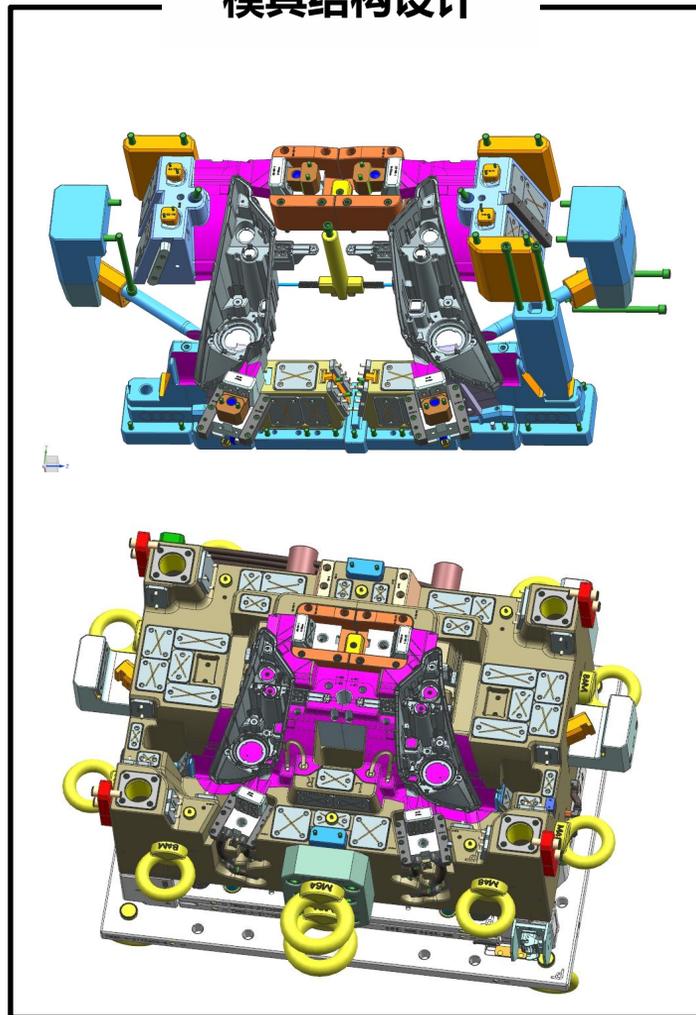


2.2 模具设计

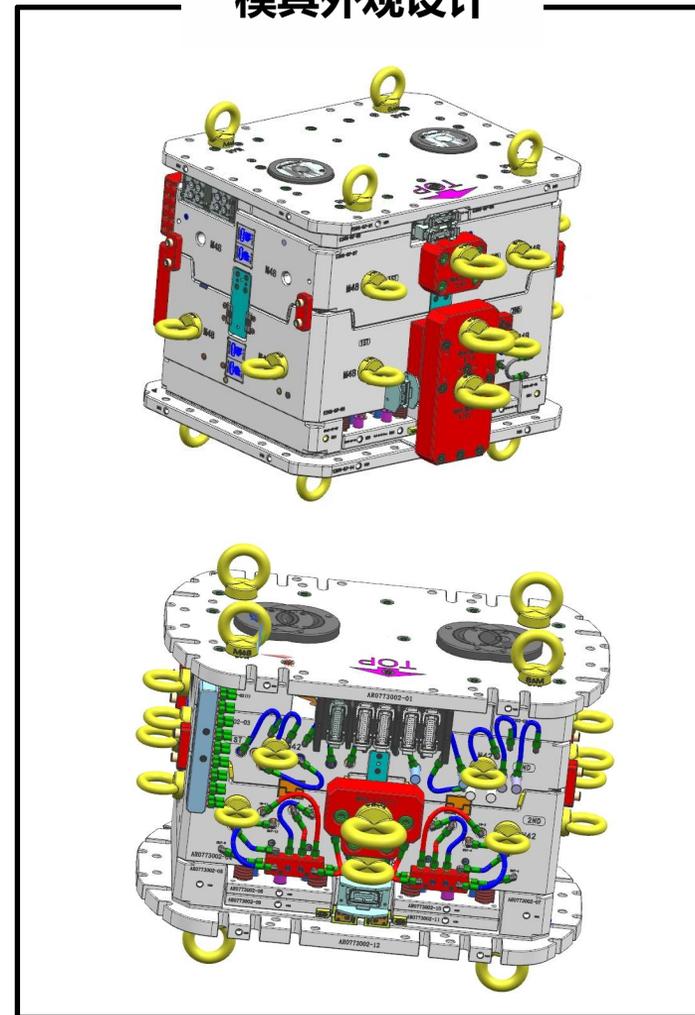
可行性分析 & 模流分析



模具结构设计



模具外观设计

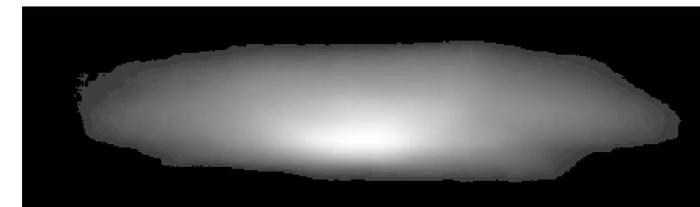
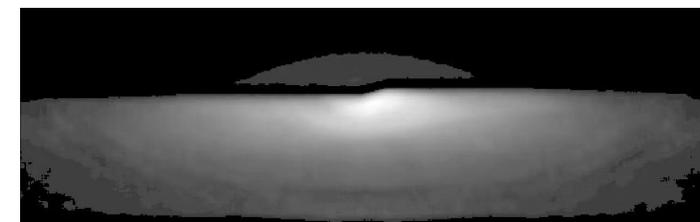
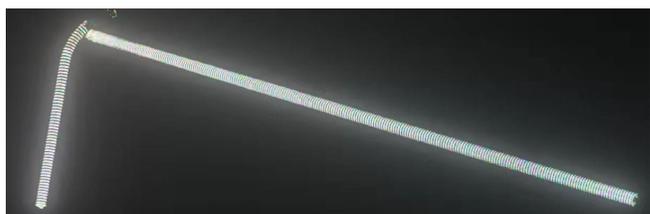
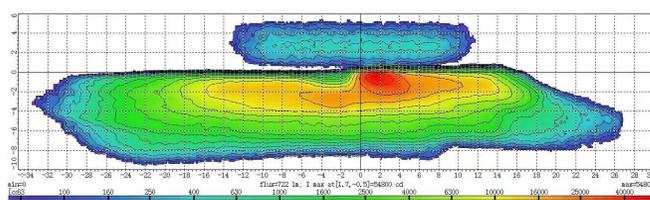
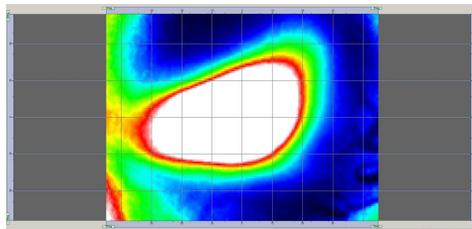
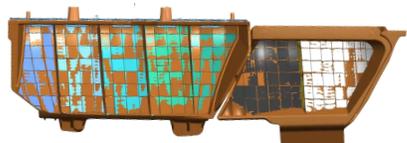
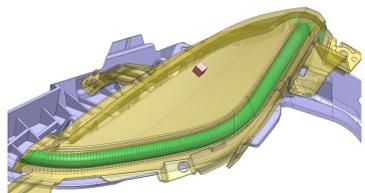
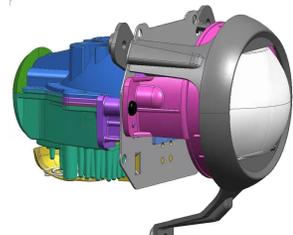
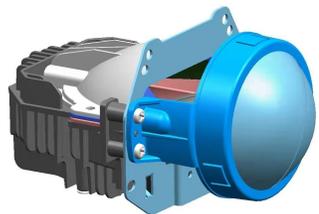




2.3 光学设计



LED 反光碗、透镜、光导





2.4 模具制造

高精CNC加工



钳配



打光



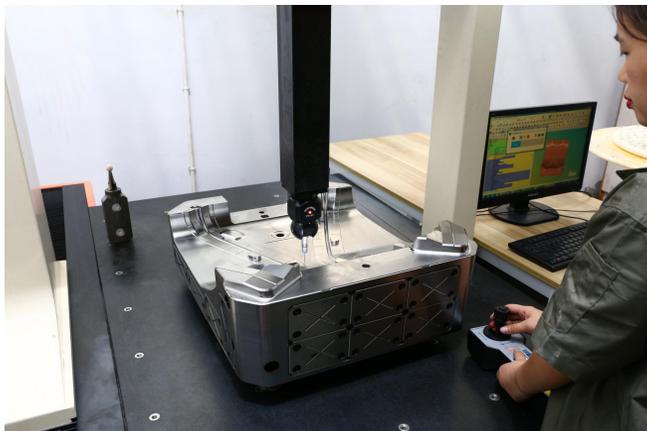


2.5 模具测试

试模



模具和产品检测



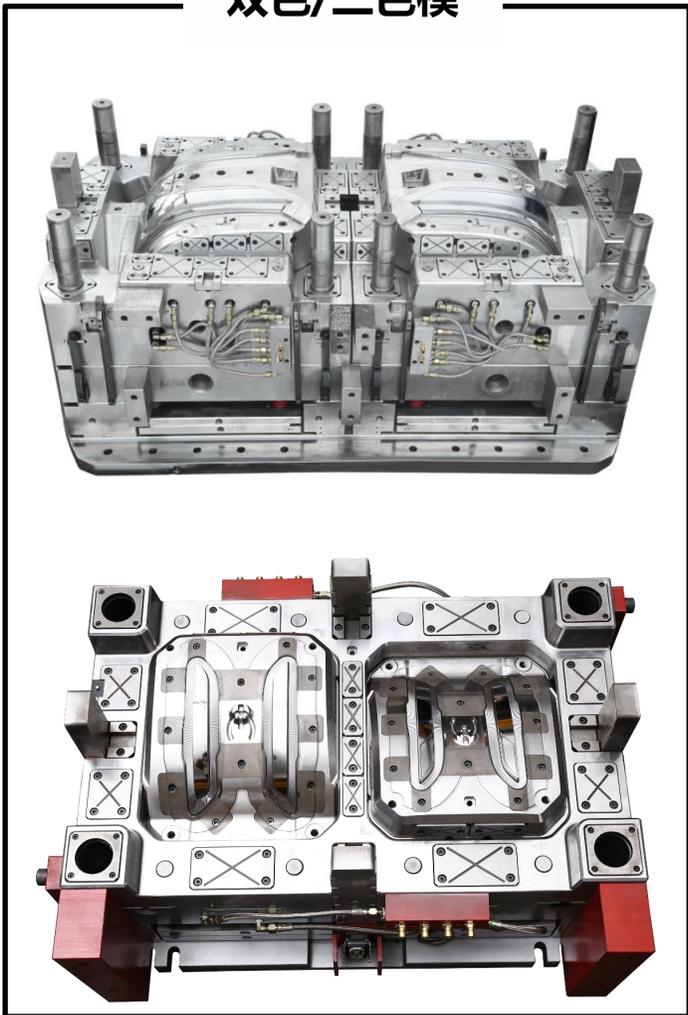
拆模检测



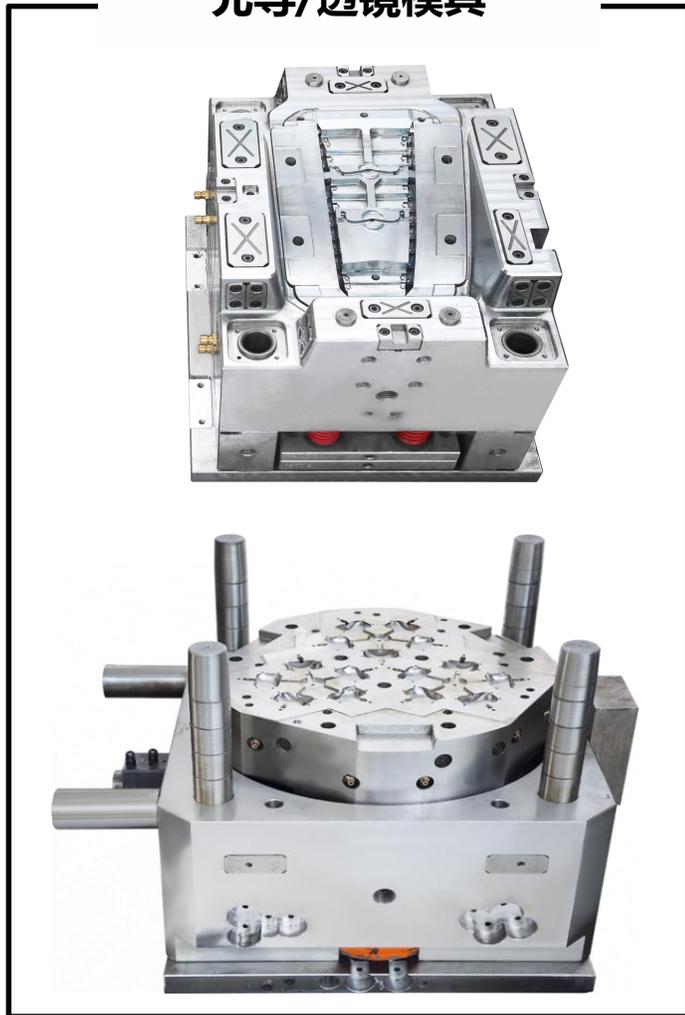


2.6 模具照片

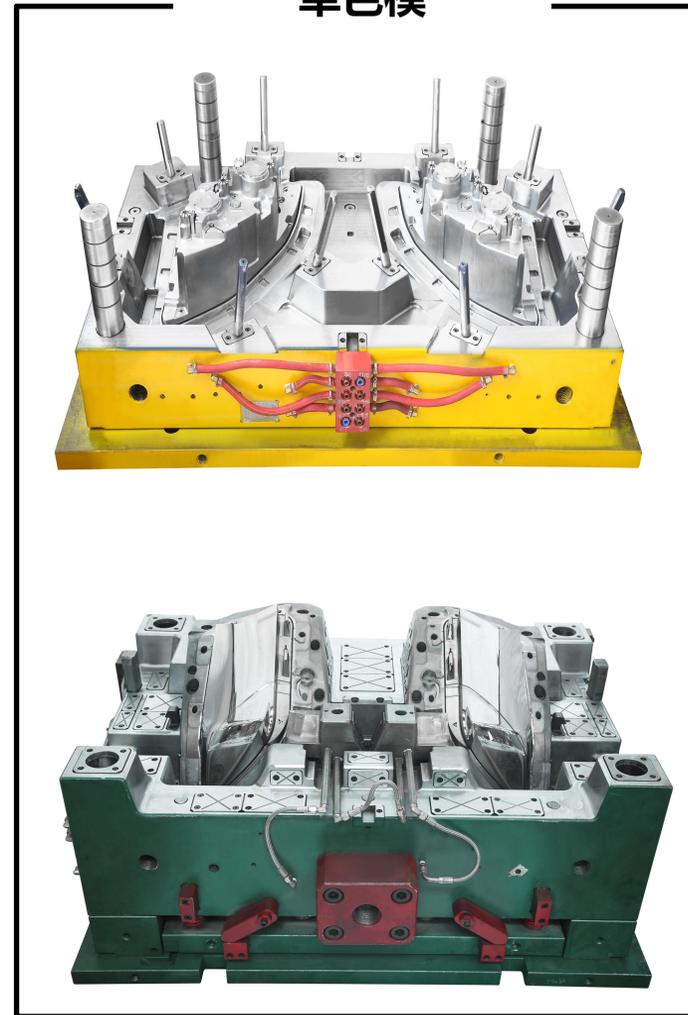
双色/三色模



光导/透镜模具

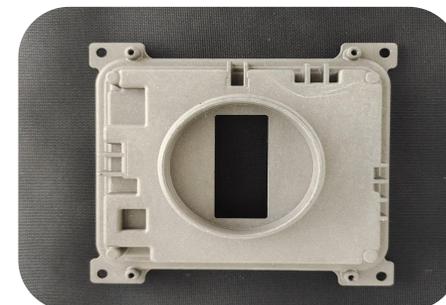
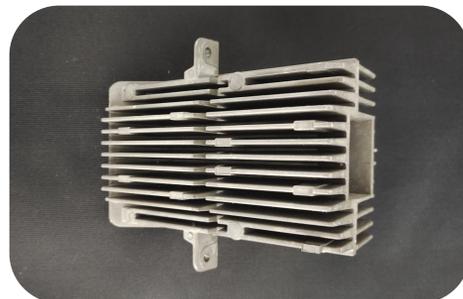
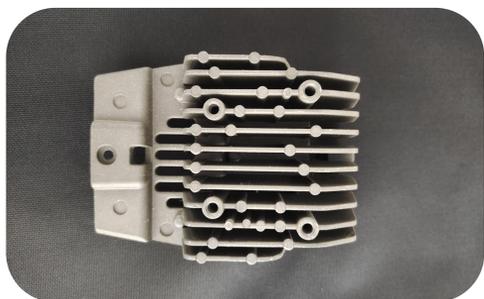
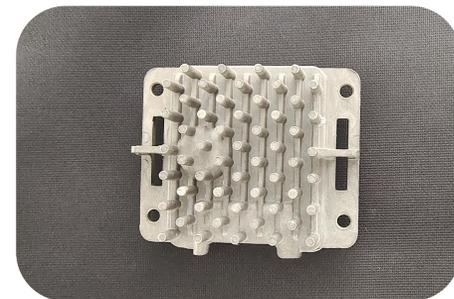
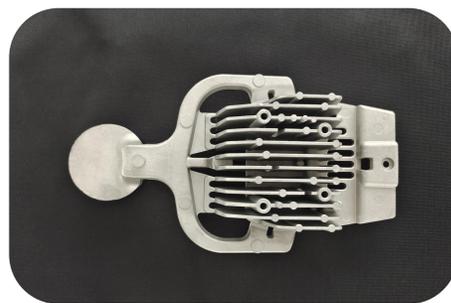
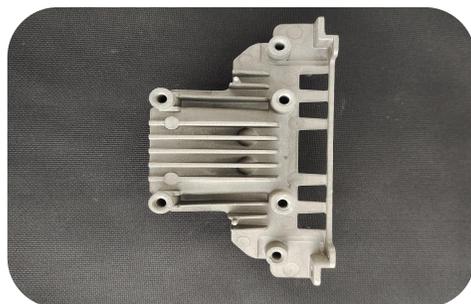
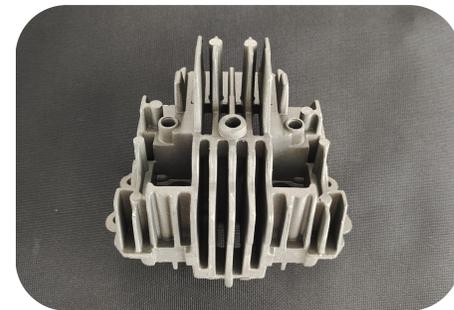
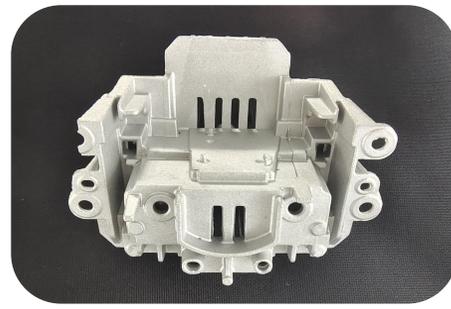


单色模





2.7 散热器 & 挡光板





2.8 设备清单

设备名称	品牌	规格	数量	产地
高速CNC-1	Nadike	1400*800*550	1	浙江
高速CNC-2	Kafo	1500*800*670	1	台湾
高速CNC-3	Kafo	1300*700*650	1	台湾
高速CNC-4	Doosan	2000*925*800	2	韩国
高速CNC-5	Taizheng	100*600*600	1	云南
高速CNC-6	Kafo	3100*2200*1100	1	台湾
高速CNC-7	Kent	2500*1500*900	2	台湾



2.8 设备清单

设备名称	品牌	规格	数量	产地
高速CNC-8	Asia Pacific Elite	G3020 3000*2000*3000	1	Taiwan
高速CNC-9	Mazak	FJV-60/80II 2240*1500*650	1	Japan
高速CNC-10	Mazak	FJV-35/60II 1740*860*650	1	Japan
电火花 - 1	Diamond&Spark	MODEL160P 1700*1000*500	1	Beijing
电火花 - 2	DM-CUT	CNC1680CLM 1100*1100*500	1	Beijing
电火花 - 3	DM-CUT	CTE450 450*350*200	1	Beijing
电火花 - 4	DM-CUT	CTE550 550*450*250	2	Beijing



2.8 设备清单

设备名称	品牌	规格	数量	产地
磨床-1	Kent	M260	1	台湾
磨床-2	Proth	PSGS-618M	1	台湾
CNC 数控铣-1	HUAYA	M70 800*510*500	2	广东
CNC 数控铣-2	TAIXU	VNC-1370L 1300*700*550	1	山东
三坐标检测仪	AEH	MQ8106 800*500*1000	1	德国



2.8 设备清单

设备名称	品牌	规格	数量	产地
厚壁注塑机	TOPSTAR	EVH-550	1	广东
双色注塑机	TAIYIDE	TYD-400	1	浙江
双色注塑机	CHEN HSONG	EAS-400	1	台湾
双色注塑机	UNION	HD-550	1	台湾
双色注塑机	UNION	HD-650	1	台湾
双色注塑机	UNION	DCJ-750	1	台湾



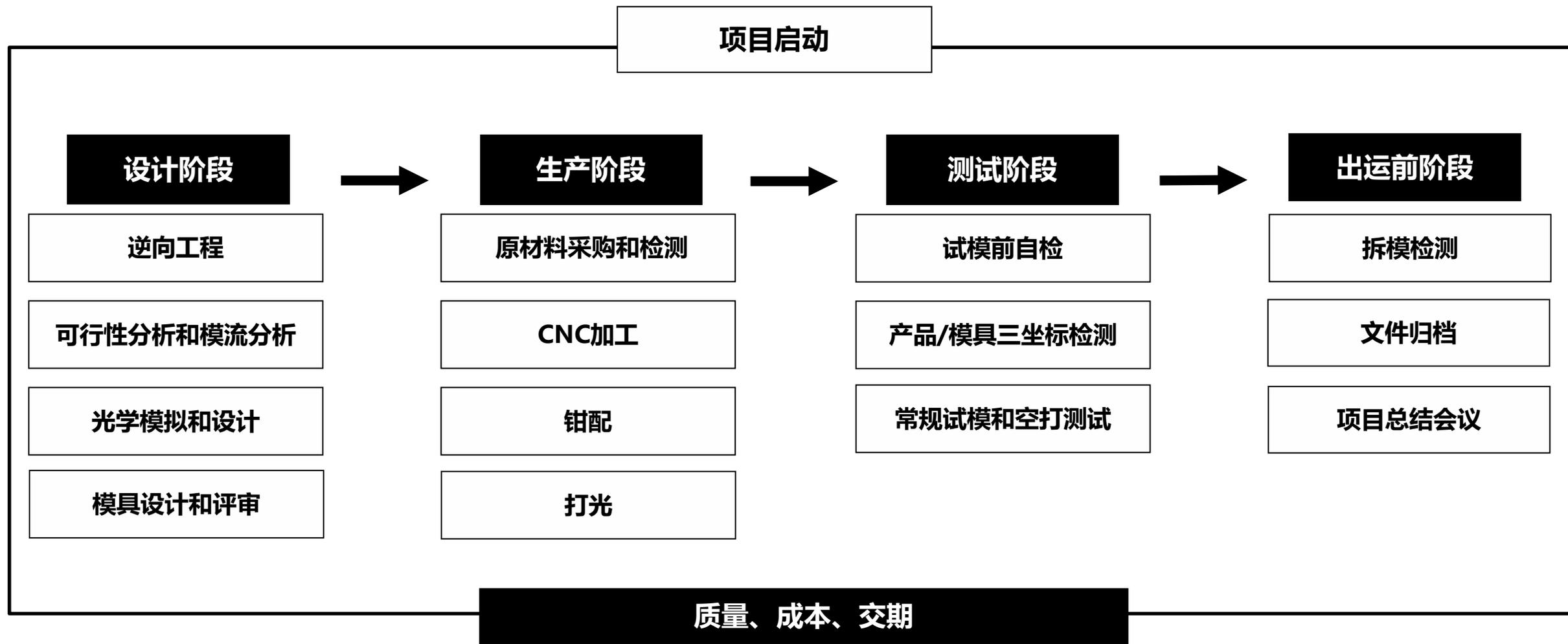
03

项目管控

PROJECT MANAGEMENT



3.1 项目管控





3.2 项目评审会议



参会人员:

- 项目经理
- 技术部经理
- 模具设计师
- 生产部经理
- 钳工组组长
- 品质部经理



3.3 项目文件

项目进度表

Timing Schedule 时间表				Week	Day
Item No.	Description	Unit	Photo		
1	模具设计 Mold Design				
2	备料/飞刀 Prepare Materials/Cutting				
3	粗磨 Grinding				
4	CNC粗磨精 Rough of Cavity CNC Milling				
5	深孔钻 Deep-hole Drilling				
6	钻削 Drilling				
7	CW定磨精 Front of Cavity Fine Milling				
8	钻削 Drilling				
9	油磨 Trapping				
10	淬火 Heat Treatment		high speed milling		
11	粗磨精 Back of Cavity Fine Milling				
12	修飞 File Flycatcher				
13	入模 Fiting the pocket				
14	有漏胶处理				

热处理报告

上海凌力特特种钢发展有限公司
Shanghai Lingli Model Steel Development Co., Ltd.

热处理检验报告 HEAT TREATMENT QC REPORT

客户名称: 上海凌力特特种钢发展有限公司
零件名称: 真空热处理工艺过程
热处理炉: 真空炉
热处理温度: 47 47 47
热处理时间: 100 100 100

产品尺寸报告

Item	Size on Drawing	Tolerance	Tool	Cavity No		Test Result	Remark
				LH	RH		
DETAIL-X	Ø7	-0.3	DVC	6.97	6.96	OK	
	2.5	+0.1	Vernier caliper	2.52	2.51	OK	
LEFT VIEW	19.1	±0.2	Height gage	19.14	19.12	OK	
SECTION A-A	46.6	±0.3	Height gage	46.68	46.69	OK	
	36.1	±0.3	DVC	36.82	36.84	OK	
	93.2	±0.3	DVC	93.46	93.48	OK	
	Ø6	+0.05	DVC	6.01	6.00	OK	
SECTION B-B	100	±0.3	DVC	100.05	100.07	OK	
TOP VIEW	13.6	±0.2	Height gage	13.62	13.64	OK	
	3.0	±0.1	DVC	2.98	3.01	OK	
	23	±0.2	DVC	23.02	23.04	OK	
	9	±0.2	DVC	9.01	9.02	OK	

钢材硬度检查报告

Item	Picture	Material	Measured Hardness
angle lifter 1		1.2343ESR	45-47 HRC
angle lifter 2		1.2343ESR	44-46 HRC
cavity insert		1.2738H9	36-40 HRC

钢材材质证书

LUCCHINI RS

REPORT DI COLLABO
Inspection Report
Material: 1.2343ESR

ANALISI CHIMICA (CONTINUA) - Chemical Composition (Cont.)

C	S	P	Mn	Si	Mo	Ni	Cr	N	Al	As	Sb
0.428	0.023	0.012	1.050	0.288	1.100	0.218	0.288	0.278	0.015	0.008	0.008

试模报告

MOLD TRYOUT CONCERNS / CHECK LIST 模具试模关注点/点检表	TD
1 Are all cavities within 2% at 100% full? 所有模穴打满后产品重量误差是否控制在2%以内?	OK
2 Do the parts stick to the cavity? 产品是否黏模?	OK
3 Are the parts warped or distorted when ejected? 顶出时产品是否弯曲变形?	OK
4 Do parts hang onto ejector pins or lifters? 产品是否黏于顶针或顶座上?	OK
5 Is short shot part easy to be taken out after ejection? 短射产品顶出取件是否方便?	OK
6 Are parts free of splay? 产品是否有沙粒缺陷?	OK
7 Was mold release used to start the mold? 顶针时是否使用脱模剂?	OK
8 Does the gate break clean when COLD? 产品冷却后溢口去胶是否方便?	OK
9 Is the mold vented to atmosphere? 排气槽是否与大气直接畅通?	OK
10 Does the material flow front race track? 材料流动前缘是否有因产品壁厚或形状造成的溢料或凹痕?	OK
11 Does the mold have runner shut offs? 流道是否有截流槽(可否单边生产)?	NA
12 Are parts free of flash? 产品是否有飞边?	OK
13 Do parts have sinks / voids? 产品是否有缩水真空泡?	OK
14 Is cold sprue polished? 冷浇口上溢流是否抛光?	OK
15 Does ejector plate return all the way? 顶针板复位是否顺畅?	OK
16 Is there lifer / retractor mismatch? 顶针、内抽是否有干涉?	NA
19 Are parts identified with lettering according part print? 产品是否有标识?	NG

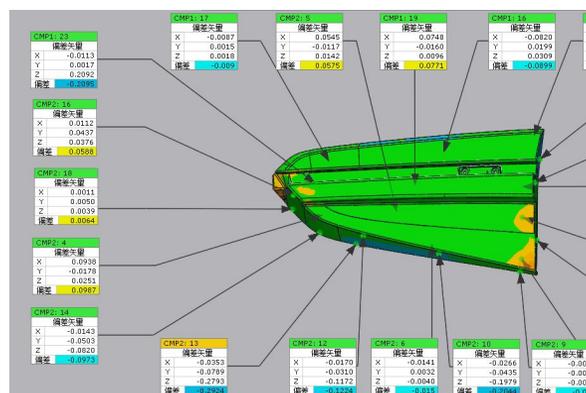


3.4 项目文件

修模报告

Sr.No	Issue or Observation 问题	Issue Image 问题图片	Corrective Action 如何更改	Target Date 目标日期
1	core half: the depth of rectangle ribs were not machining well.		re-machining according to the final data	20140730
2	the tower was missing		re-machining according to the final data	20140730
3	flash on the parting line surface		contour block will be adjusted reduce the clearance	20140730
4	some ejectors slip when ejection		anti-skid slot with texture will be added	20140730

产品 CMM 报告



模具使用说明书

流道与浇口/Runner & Gate

流道类型 Runner Type: 冷流道/Cold Runner 热流道/Hot Runner

热流道供应商/Hot runner Supplier: MOLD-MASTERS HRS YUDO 其它/other

浇口类型 Gate Type: 直接入水/Direct 潜孔式/Submarine Gate 针点/Pin point

侧水/Edge gate 针阀/Valve Gate 细水射流/Pin point transfer side gate

模具结构/Mold Structure

模具类型/Type of mold base: 二块模/Two Plate 倒模/Reverse 三板模/Three Plate

四块模/Four Plate

倒扣处理/Under-cut Treatment: 斜顶/Liftoffers 气/油压Air/oil 滑块/Slide 内抽/Inner Slide

顶出/Ejector: 顶针/Ejector pin 扁顶/Blade ejector 套筒/Sleeve ejector 斜顶/Lifter

直顶/Straight Lifter 推方/Stripper bar 推板/Stripper plate 推圈 Stripper ring

取产品方法/Products Ejection: 自动落下/Gravity Drop 手动/Manual 机械手/Automatic Ejector

冷却: 冷水 Cavity: °C 温水 Cavity: °C 油 Cavity: °C

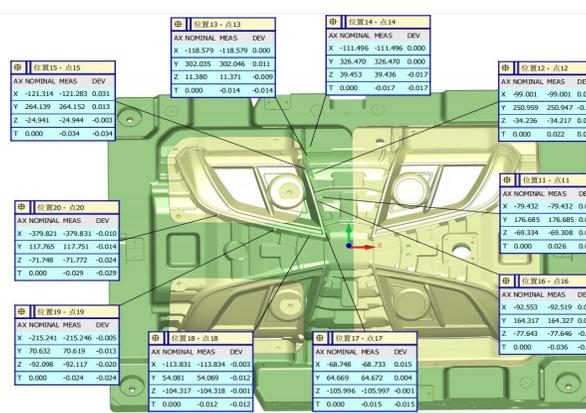
Cooling: Cold Water Core: °C HDT Water Core: °C Hot oil Core: °C

复位系统/Return System: 弹簧/Spring 强制复位/return by force 油压/Hydraulic

模具点检表

NO	检验内容	制造部自检	品质验收	备注
一、模具外观、外形及相关标准				
1	模具尺寸符合客户要求, 符合客户指定注册型号。	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2	客户铭牌采用黄铜制作, (模具编号, 模具重量, 模具外形尺寸, 制作开始时间) 安装牢固固定, 位置符合标准。	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3	定位圈大小符合技术要求, 高出顶板10mm, 安装沉于上固定板, 不得直接贴在模板上, 使用2个以上螺柱固定。	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4	浇口套球面符合标准, 浇口套成型机	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5	浇口套及流道表面抛光至0.008砂粒以上, 避免棱角。	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6	模架各模板标记DATE, 模架编号NO, DR; 进出水标记IN, OUT; 连接臂路标记; 进出油标记IN, OUT; 所有字符符合标准, 模具外表数字、箭头“EP”按照客户要求制作。	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7	模具侧脚安装正确以保护版面, 无特殊情况可以反装代替。	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8	大型模具 (8吨以上), 模具装配需开注口型槽或穿孔, 与成型机固定位置对应。	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9	模架表面不得有凹坑、锈迹, 多余不用的吊环, 进出水, 气, 油孔等及其他影响外观的缺陷。	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10	模架各板、孔位, 模架应有大于1.5mm的倒角, 特殊部位除外。	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
11	模架所有吊环均做热处理, 吊架平衡。	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

模具 CMM 报告



文件归档

1. Part Feasibility 产品可行性
2. Part - Final CAD Data - recieved co...
3. Ejector Gate Parting line Descripti...
4. Mould Design Review - Communica...
5. Mould flow 模流分析
6. Steel - Certificates 钢材证书
7. Steel Test Certificates- Heat treatm...
8. ECN and modification communication...
9. ECN feasibility and implementation ...
10. Part Inspection Report w.r f 2D dr...
11. Part CMM Report 产品CMM 报告
12. Process Sheets 进度表
13. Trial Report 试模报告
15. Tool Inspection Report - CMM - FI...
16. Tool Design 2D 模具2D设计
18. Hot Runner Drawing - 2D and 3D...
19. BOM & Spare Part List 备件, 配件...
20. Mould operational manual 模具操...
21. PO and LOI 订单及意向书
22. Daily Communication Details 每日...
23. Payment Details 付款详情
24. Sample Delivery 寄样情况
25. Others 其他



04

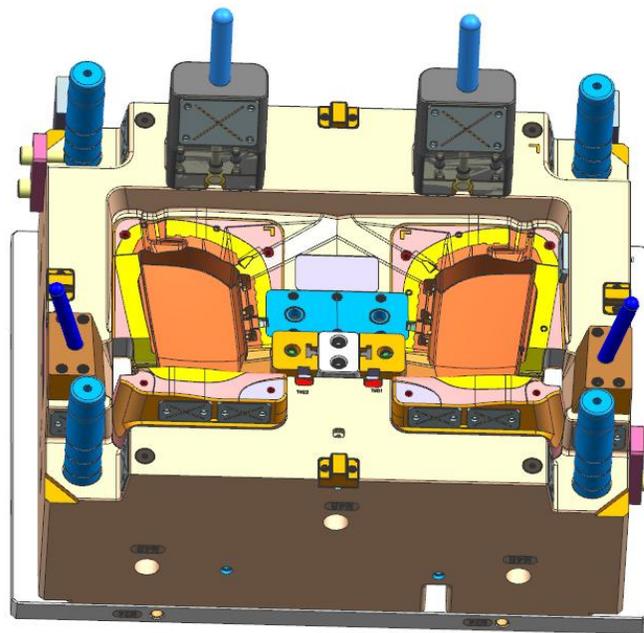
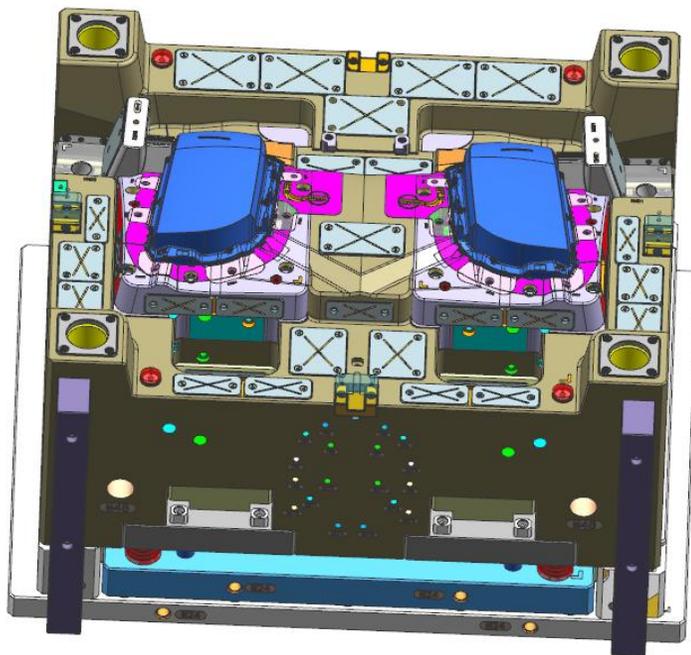
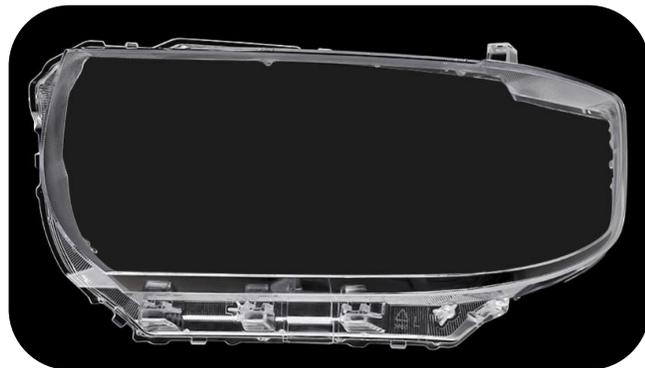
项目展示

PROJECT DISPLAY



4.1 前大灯灯罩-JH11

- HRS 开放式2个点
- 钢料: 1.2343ESR
- 注塑机: 1,250T

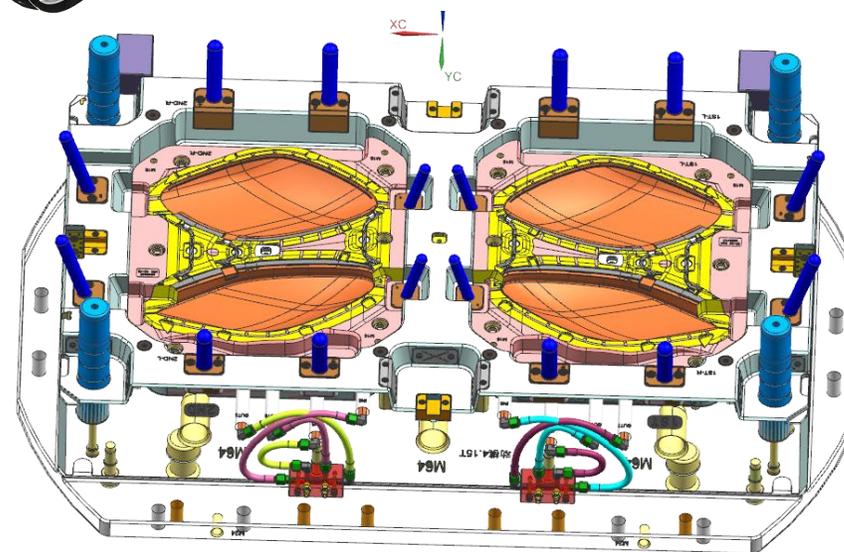
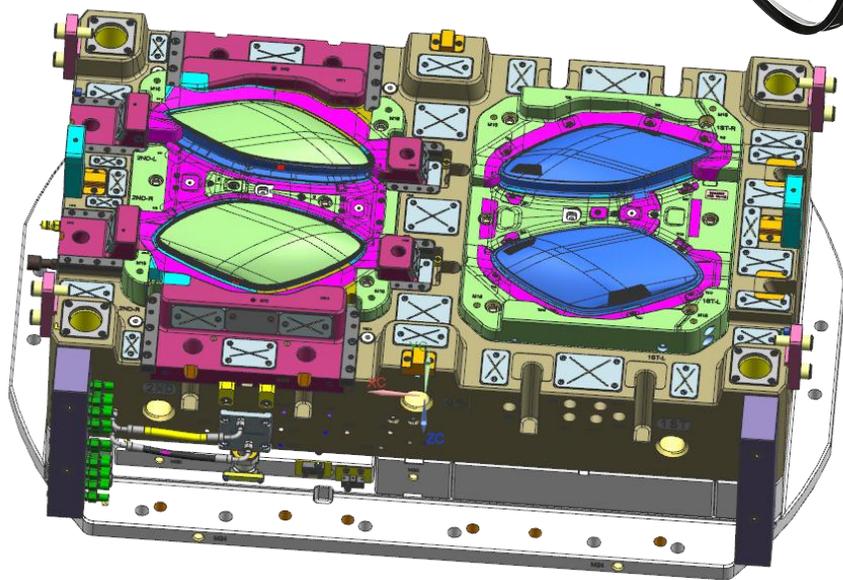




4.2 前大灯灯罩-S136

➤第一射: 透明 PC 第二射: 黑色 PC

- HRS 开放式4个点
- 钢料: 1.2343ESR
- 注塑机: 双色 1,600T





4.3 前大灯双色灯罩-F537

➤第一射: 透明 PC 第二射: 黑色 PC

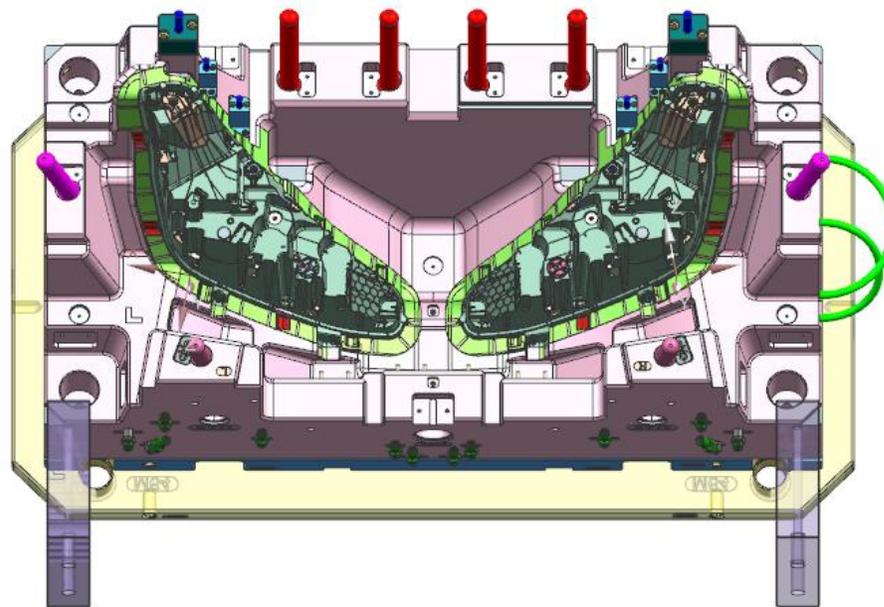
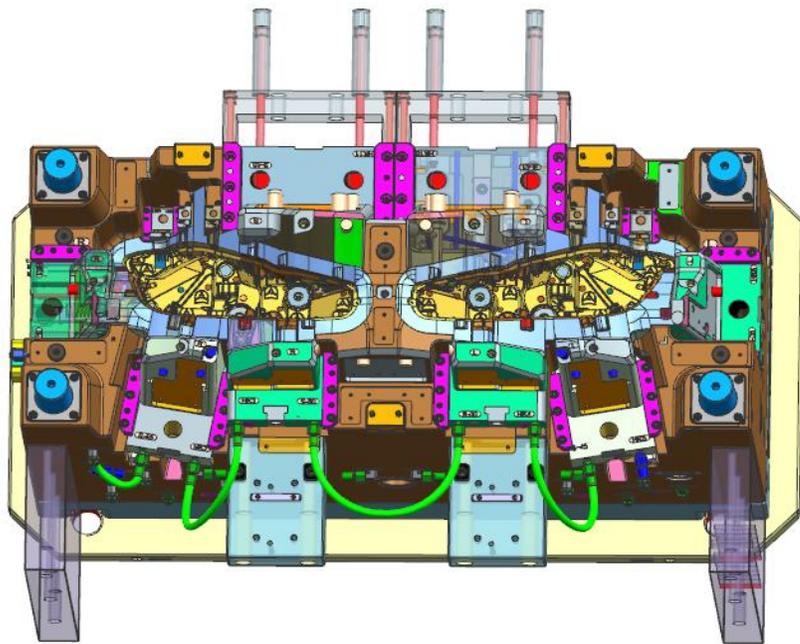
- HRS 开放式6个点
- 钢料: 1.2343ESR
- 注塑机: 双色 1,900T





4.4 前大灯底壳-EP36

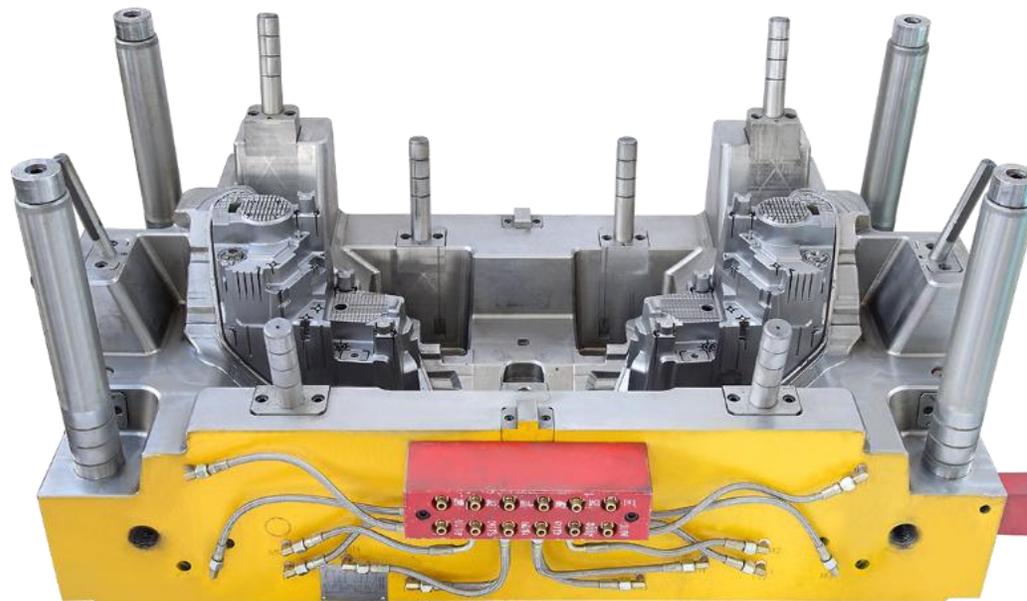
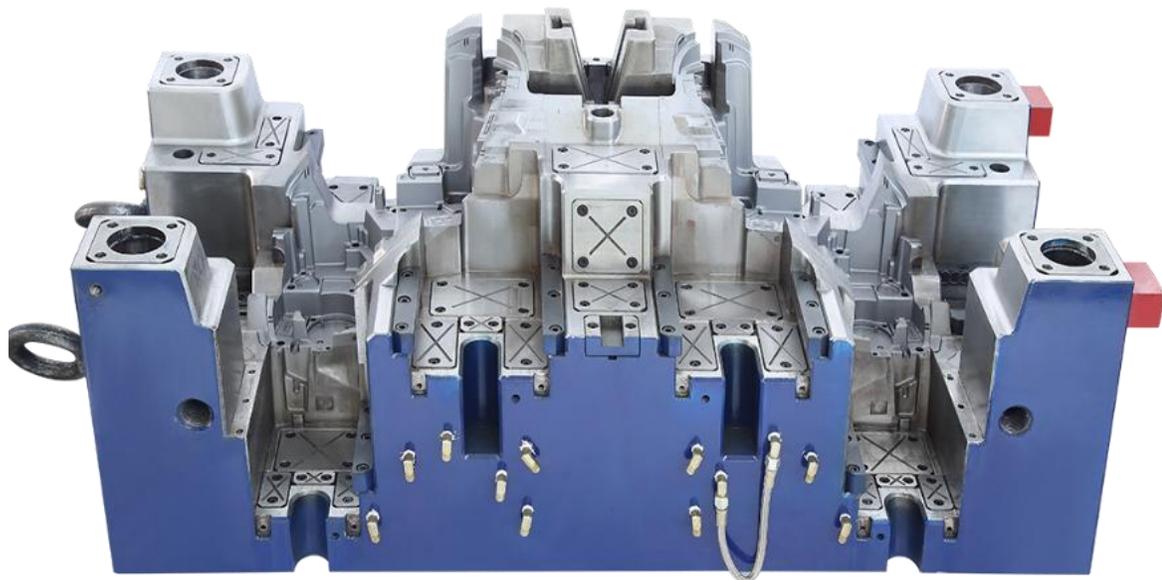
- HRS 开放式2个点
- 钢料: 1.2738HH
- 注塑机: 1,200T





4.5 前大灯底壳-SX11

- HRS 开放式2个点
- 钢料: 1.2738HH
- 注塑机: 1,200T

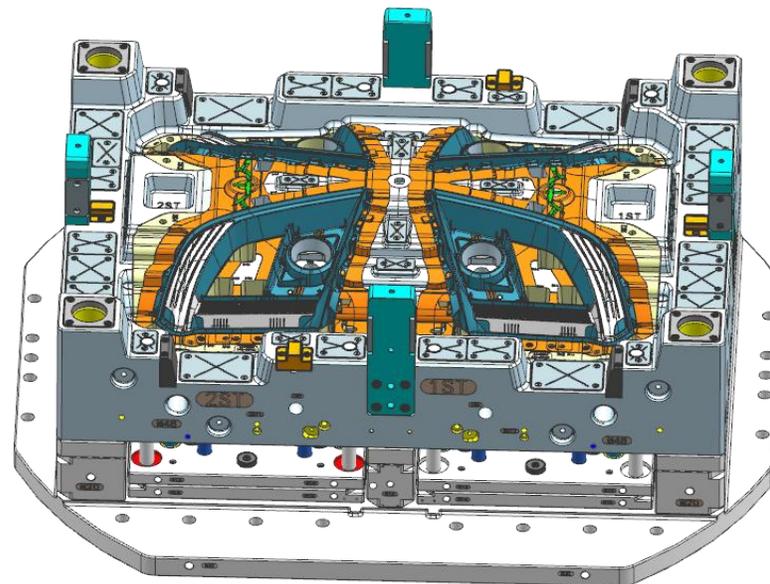
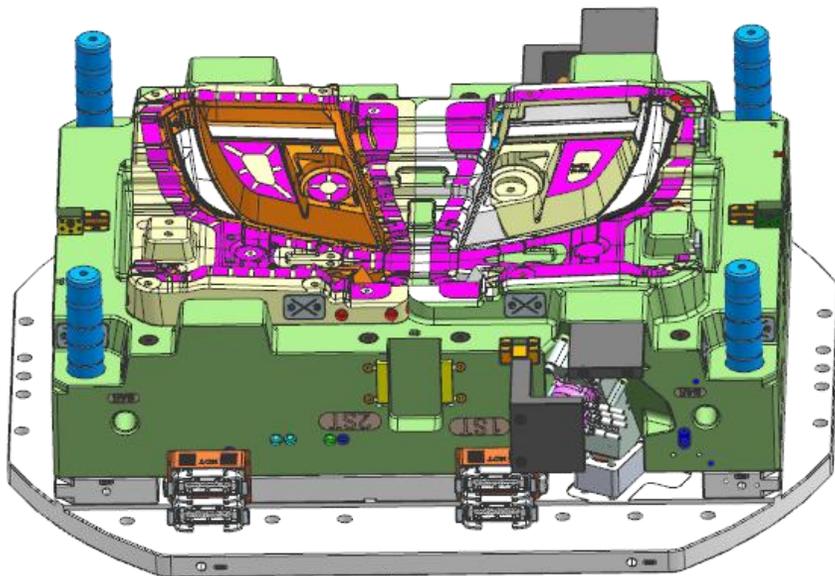




4.6 前大灯饰框 -H7

➤第一射: 透明 PC 第二射: 黑色 PC

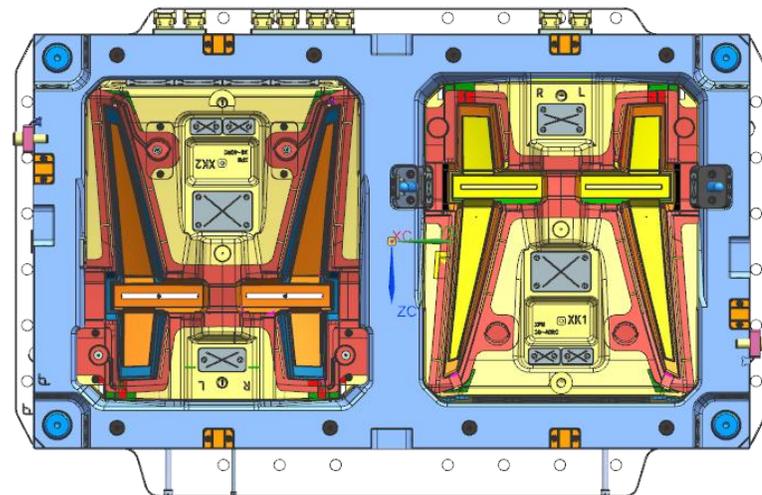
- HRS 开放式6个点
- 钢料: 1.2343ESR
- 注塑机: 双色 1,420T



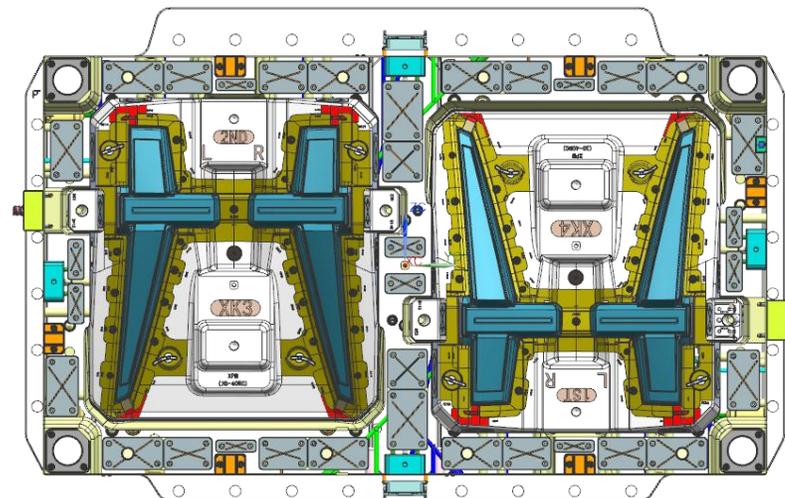


4.7 尾灯面罩&饰框-M18-2

➤面罩: 第一射-- 红色 PMMA 第二射: 黑色+透明 PMMA HRS 6个点



➤饰框: 第一射: 乳白色 PC 第二射: 黑色 PC HRS 14 个点





4.8 尾灯面罩&饰框-F537

➤面罩: 第一射-- 黑色 PMMA 第二射: 红色 PMMA HRS 4个点



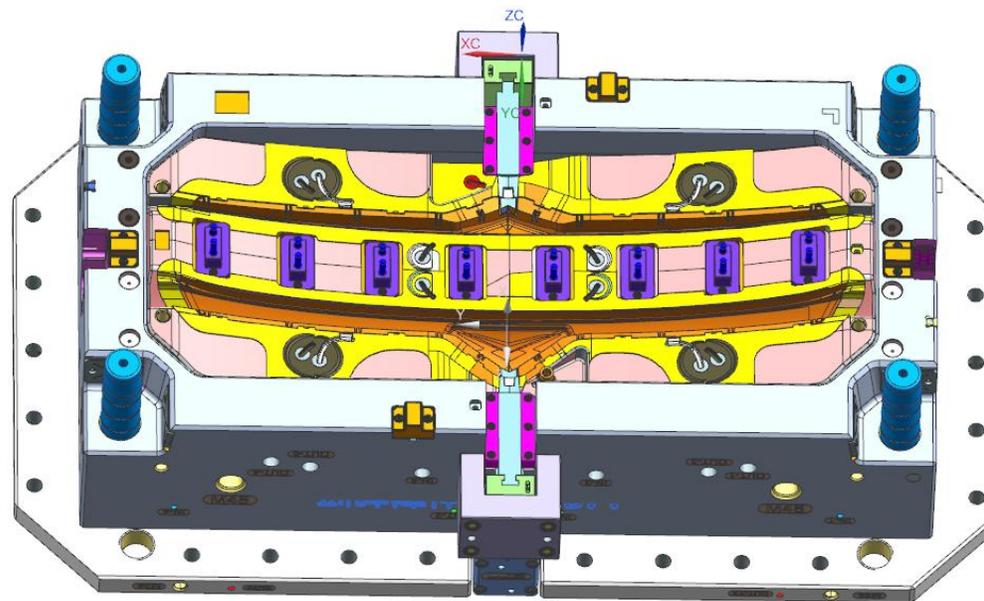
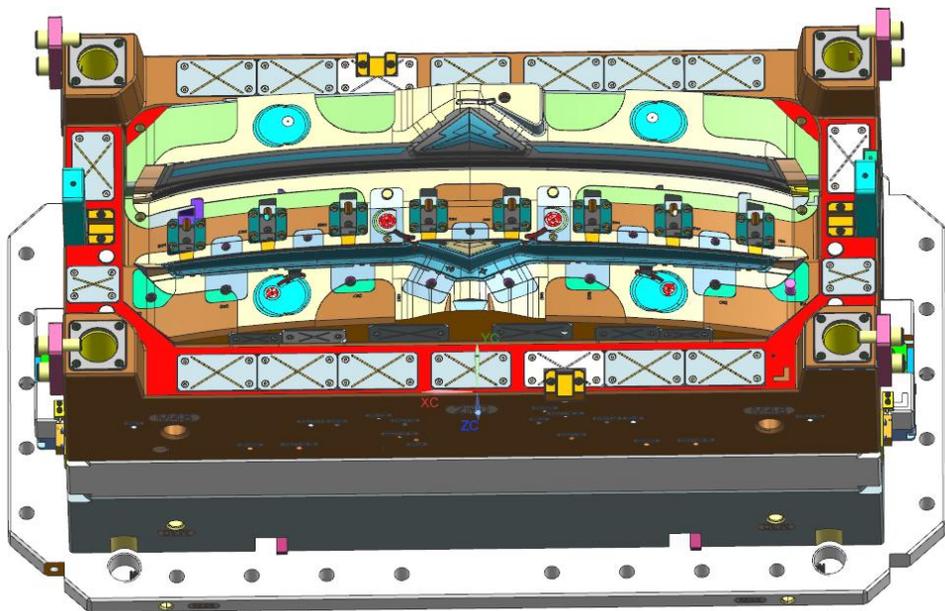
➤饰框: 第一射: 乳白色 PC 第二射: 黑色 PC HRS 6个点



4.9 位置灯双色面罩 -FX12

➤第一射: 透明 PC 第二射: 黑色 PC

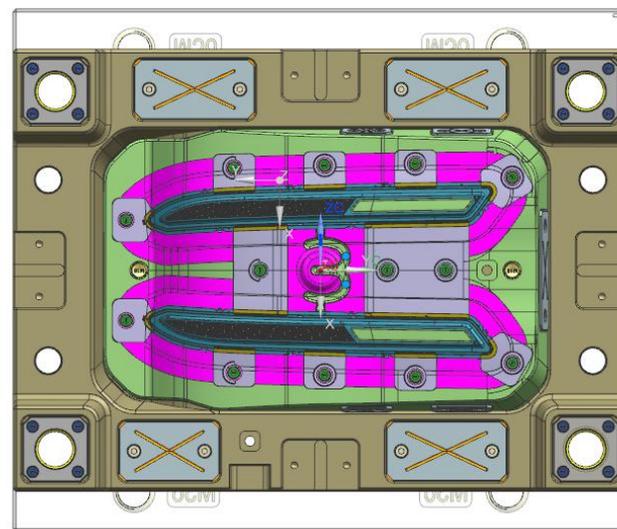
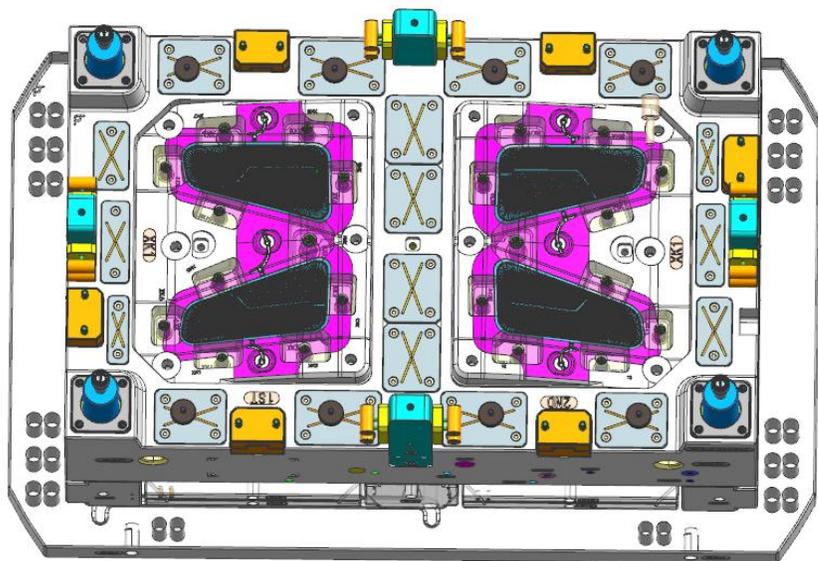
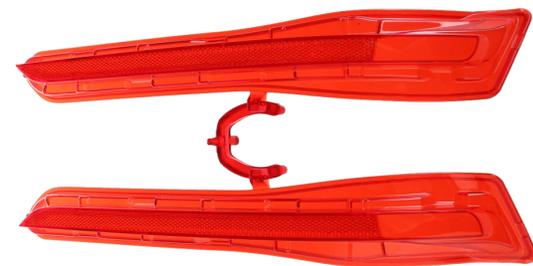
- HRS 开放式6个点
- 钢料: 1.2343ESR
- 注塑机: 双色 1,420T





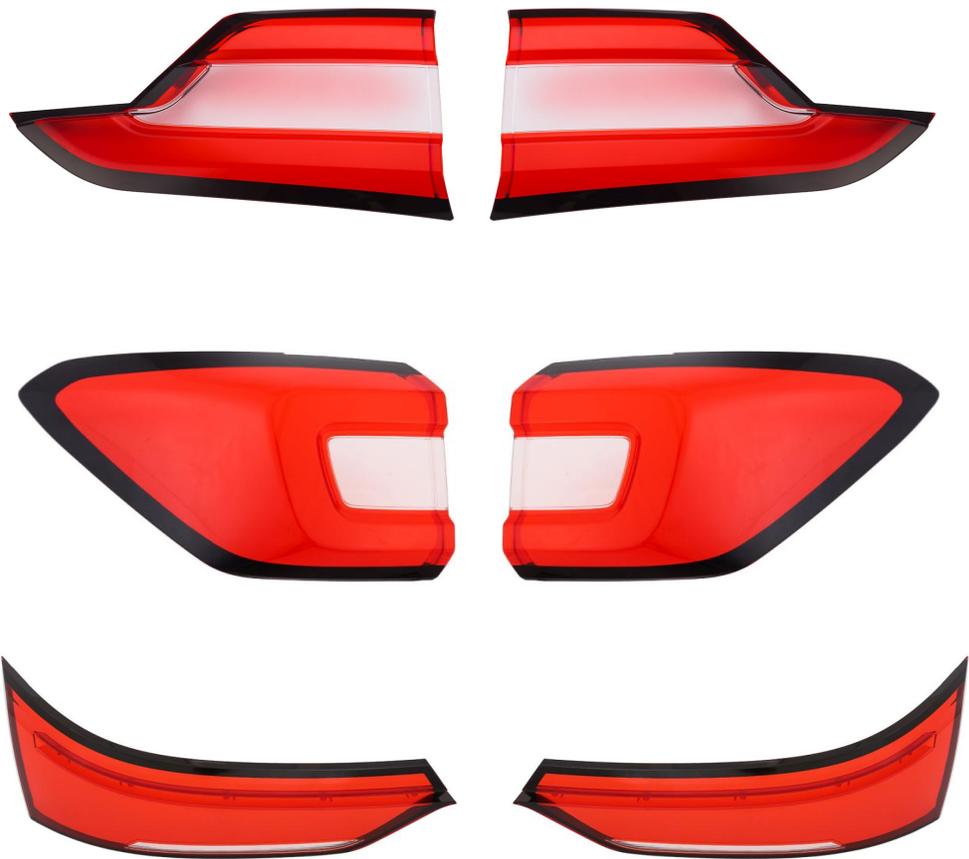
4.10 面罩-双色/打包/单色

- ▶ 钢料: 1.2343ESR
- ▶ 模具含电铸花镶件
- ▶ 注塑机: 550T





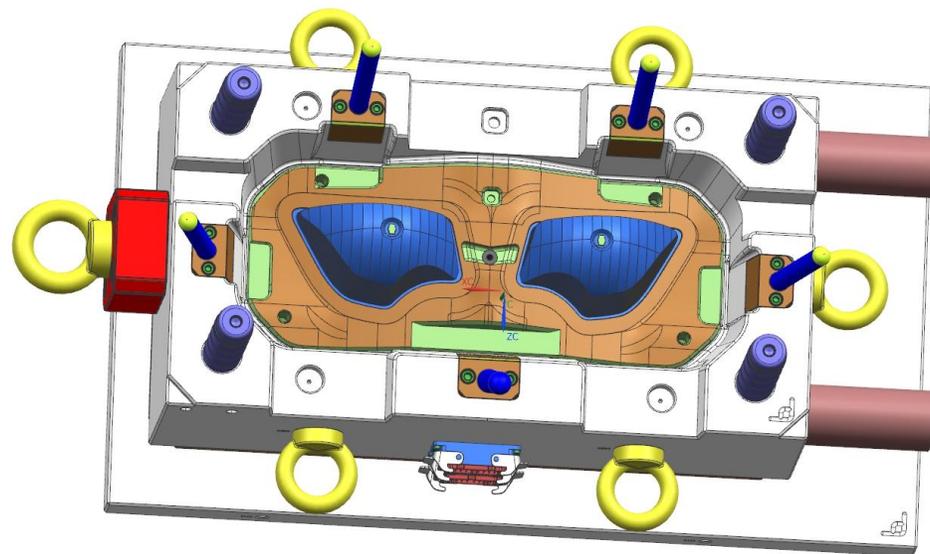
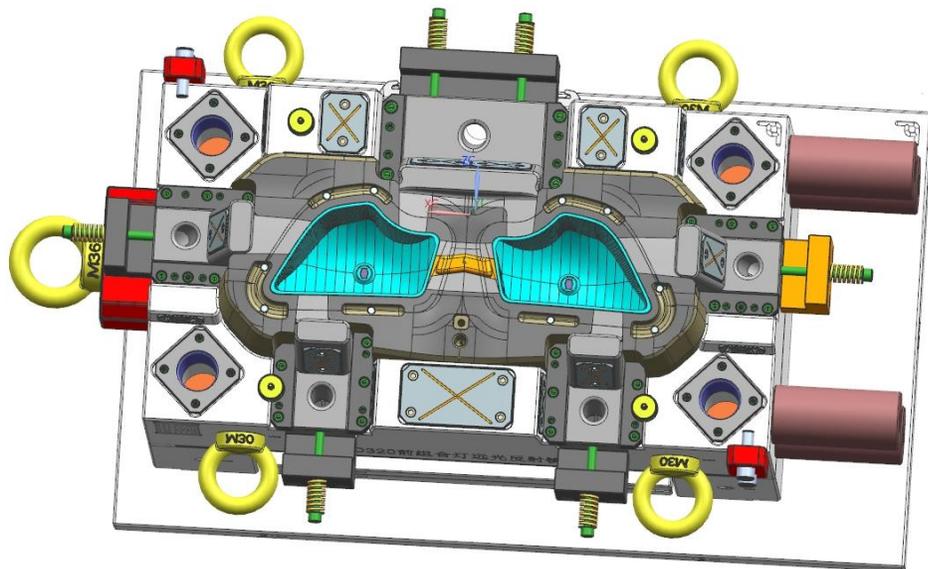
4.11 双色/三色尾灯面罩





4.12 BMC反光碗-D320

- ▶ 钢料: 1.2343ESR
- ▶ 自动剪浇口系统
- ▶ 抽真空系统





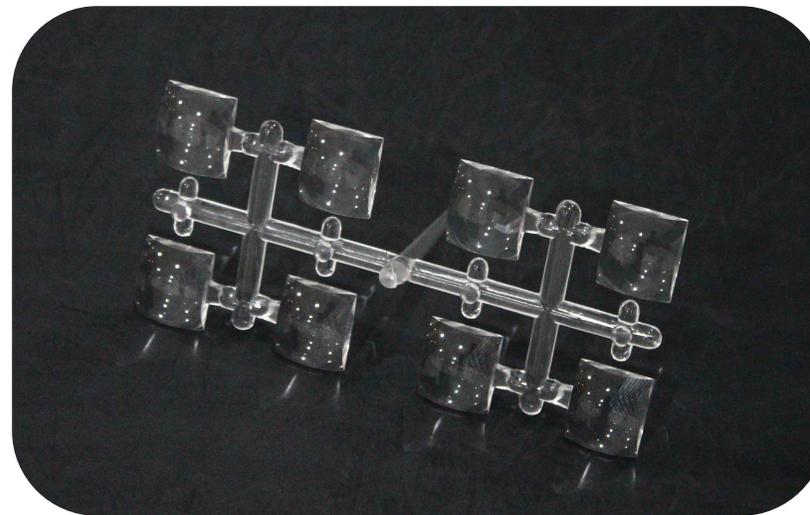
4.13 厚壁透镜 (旋转式)

➤ 旋转注塑成型, 已获专利





4.14 厚壁透镜

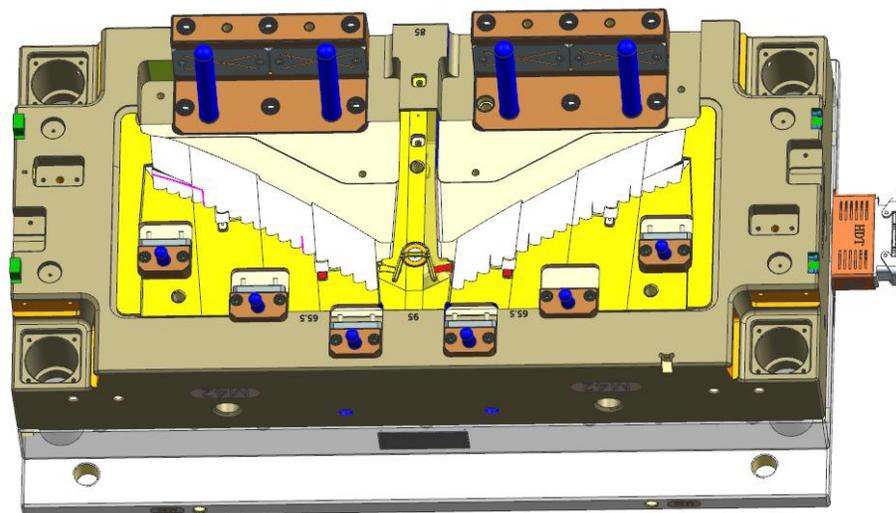
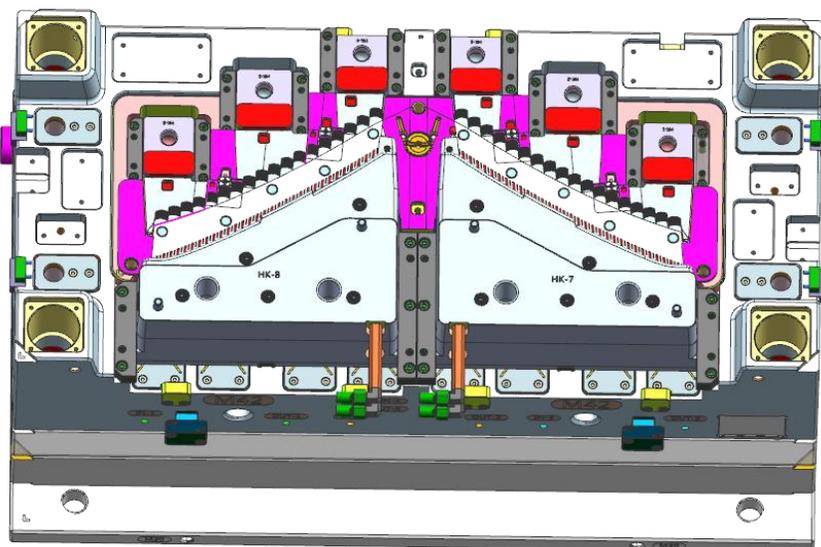
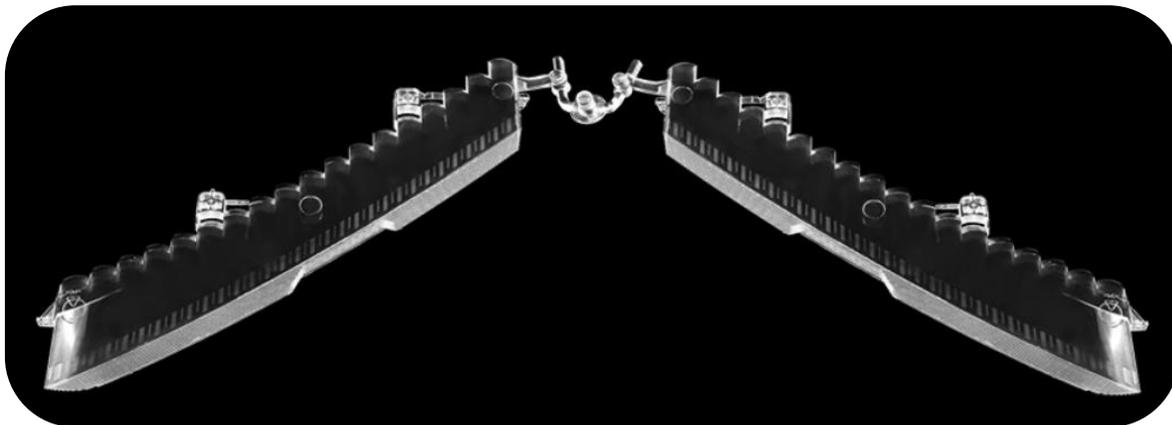




4.15 厚壁光导-JX65

➤ 无须抛光，满足光学法规

- 光学镶件拼接
- CNC 转速: 60,000rpm
- 光学面: 最小R0.075





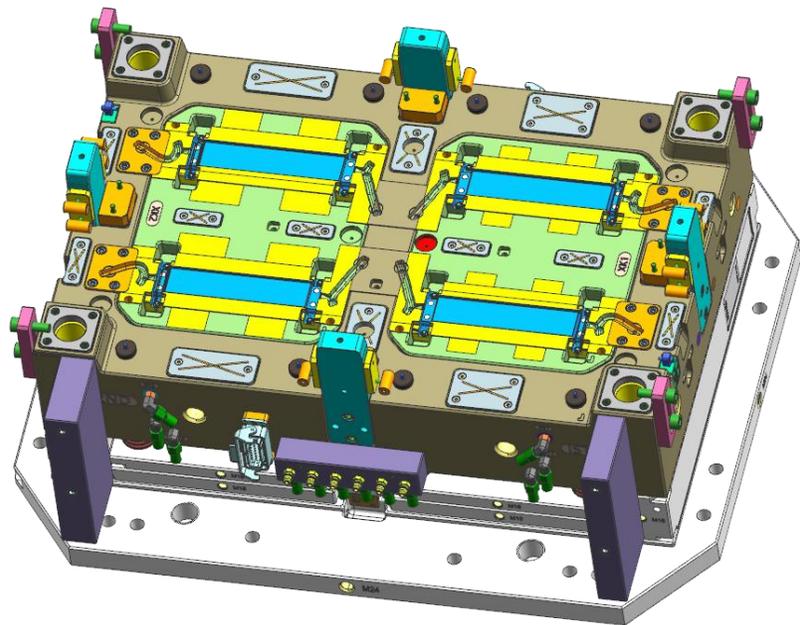
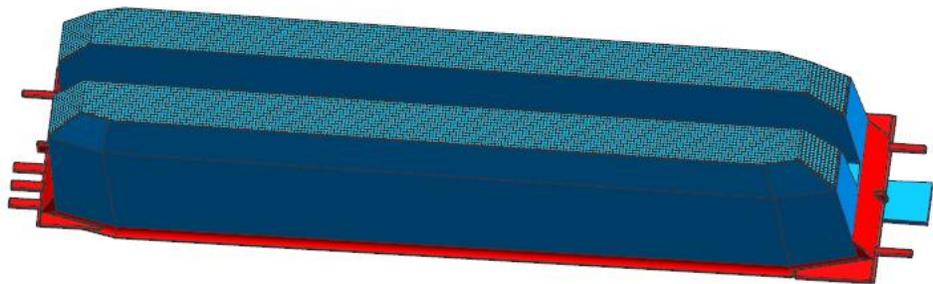
4.16 厚壁光导-双色旋转

➤ 双色旋转注塑成型

第一射：壁厚42mm

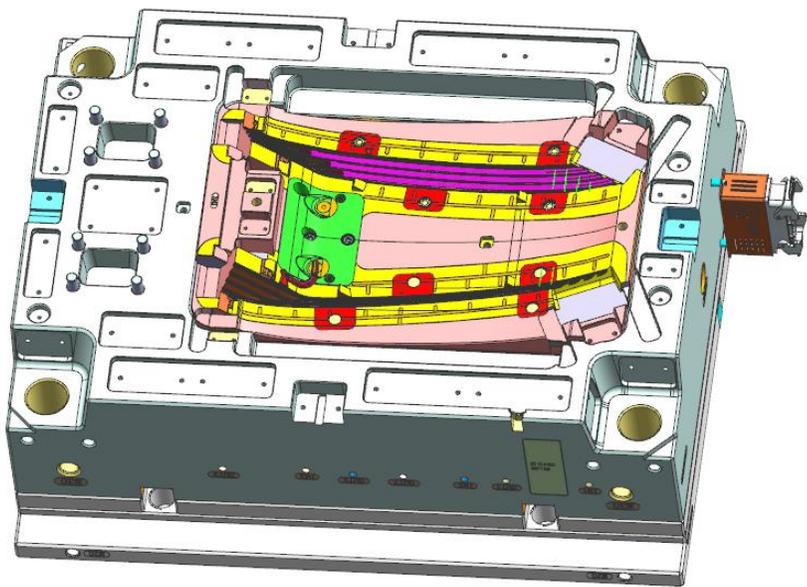
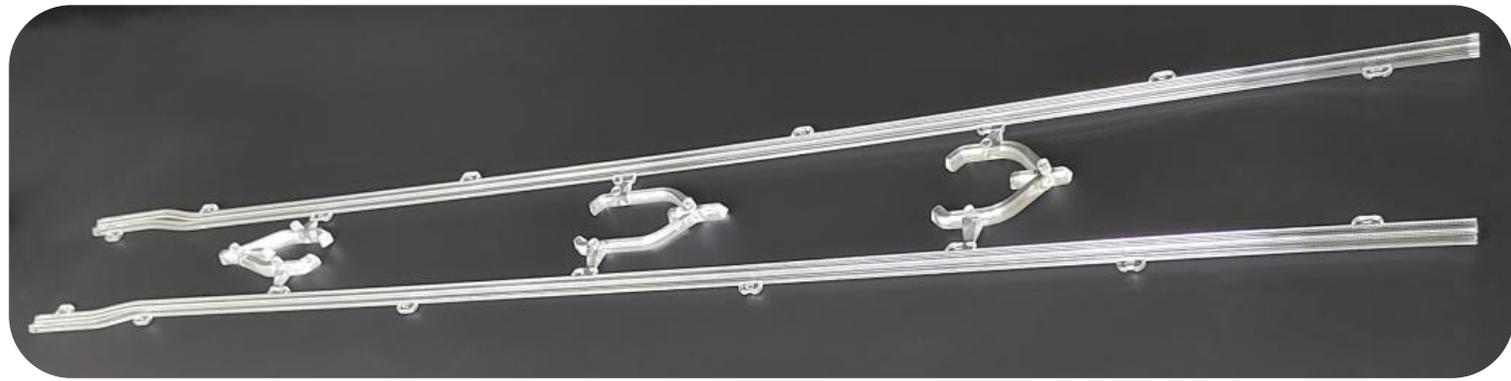


第二射注塑成型后：壁厚54mm



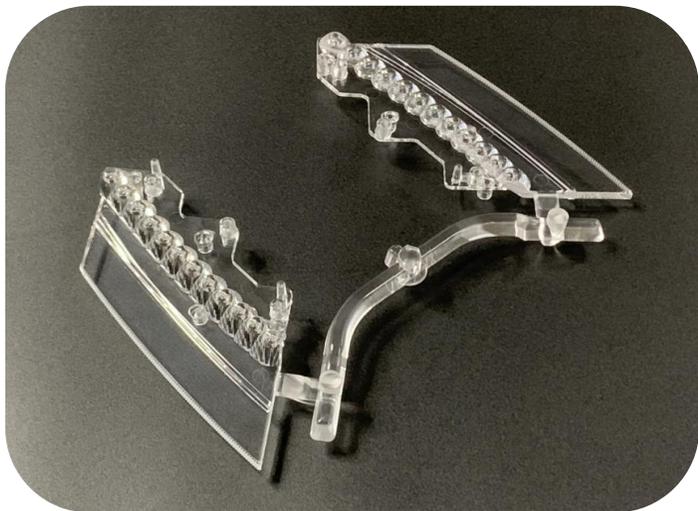
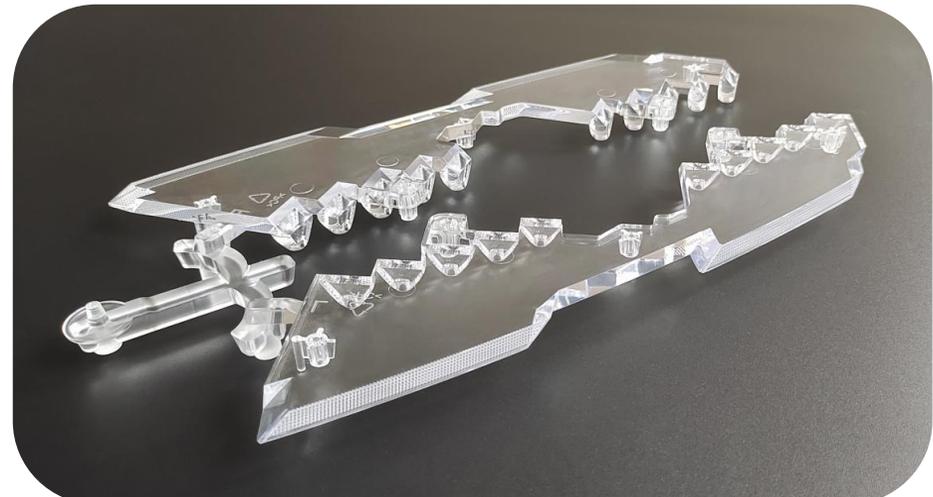
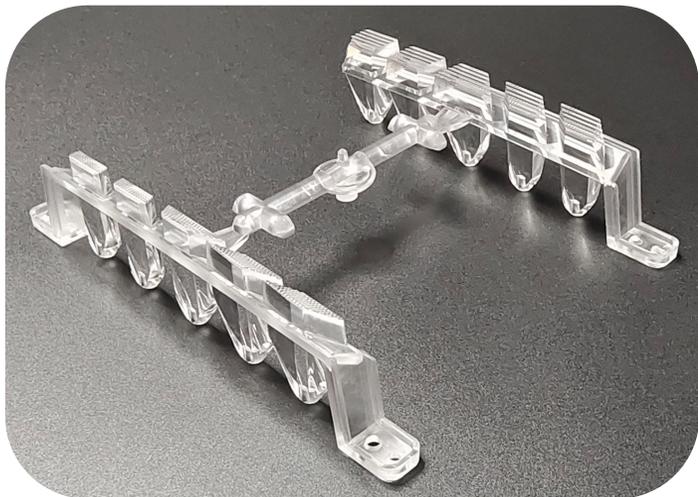


4.17 长光导





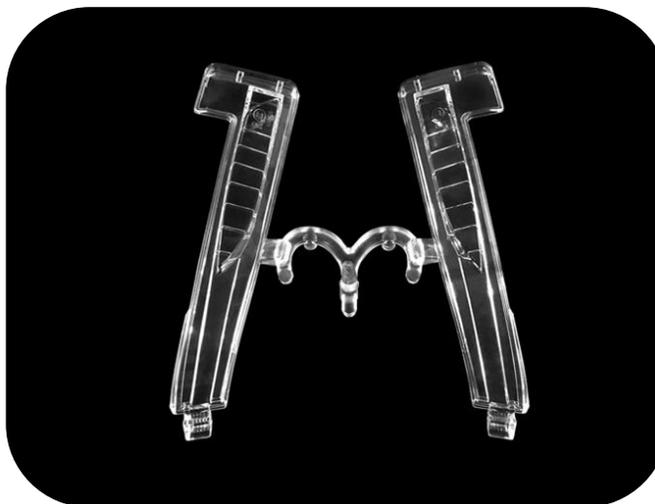
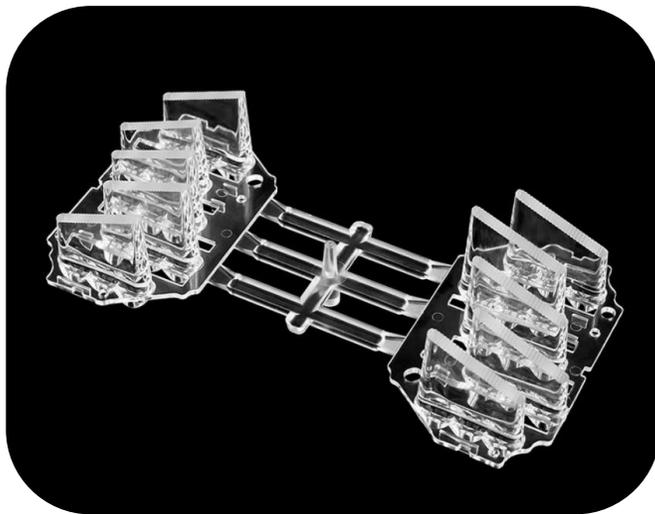
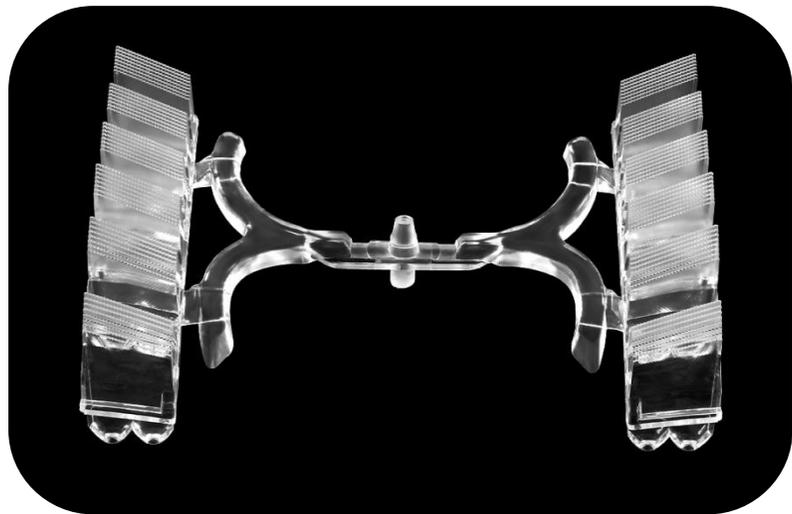
4.18 厚壁光导





4.19 厚壁光导

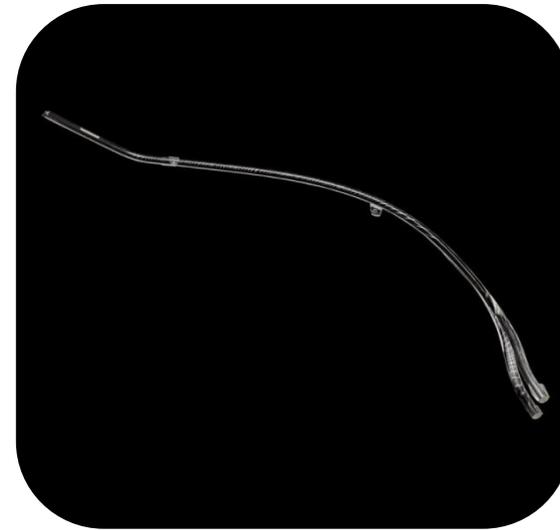
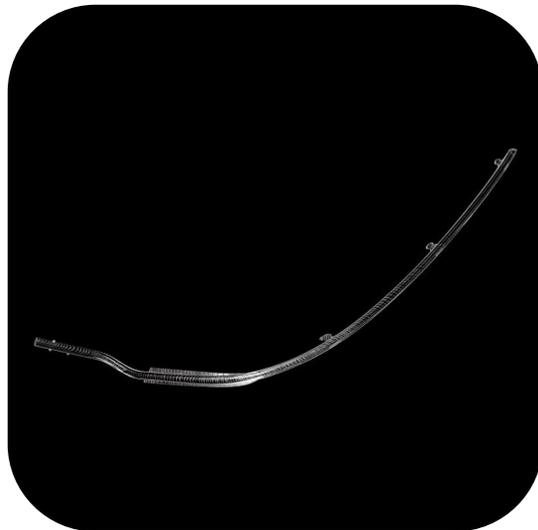
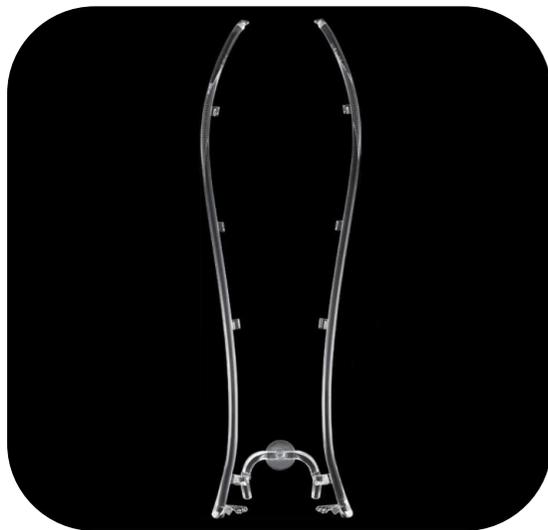
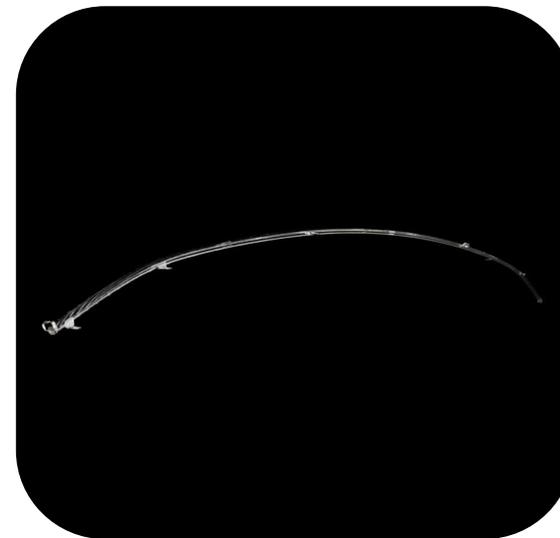
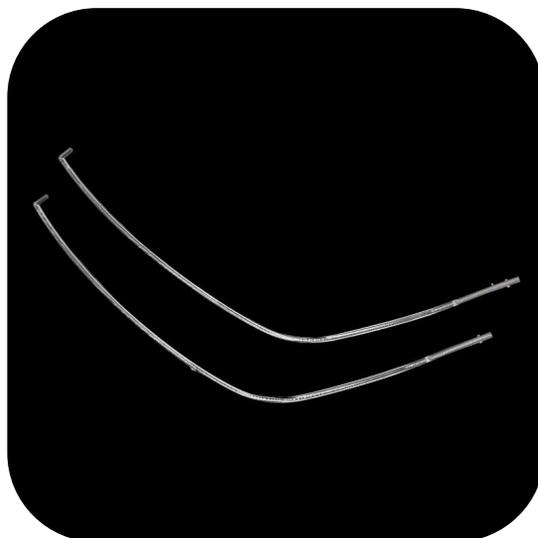
- HRS 热流道1个点
- 钢料: 1.2343ESR/S136





4.20 光导

- HRS 热流道1个点
- 钢料: 1.2343ESR/S136





4.18 上汽OEM项目展示



上汽集团
SAIC MOTOR



名爵 ZS11



名爵 ZS11



名爵 ZS11



名爵 ZS11



名爵 AS23



名爵 AS23



名爵 AP32



名爵 AP32



荣威 AS28



科莱威101



荣威 IS31 RX9



4.19 东风OEM项目展示



景逸 BX5



风行 S60



景逸 SX5



风行 G56



景逸 BX5



风行 S60



景逸 SX5



风行 G56



风行 T5



风光 IX5



风行 X37



4.20 新能源OEM项目展示



爱驰 U5 MAS861



爱驰 U6 MAS891



比亚迪 D1 DAEA



精灵 #1



奇瑞 QQ



威马 M7



天际 U321 ME5



问界 M5



哪吒 U EP30



4.21 其他OEM项目展示



长丰猎豹 CS10



长丰猎豹 CS10



阿斯顿·马丁 AM5



奇瑞 M1E



长丰猎豹 CS9



哈弗 H6 Coupe



哈弗 H9 P03



奇瑞星途 T1C



吉利 SX11



吉利 SX11



吉利 FE-7



吉利 GS



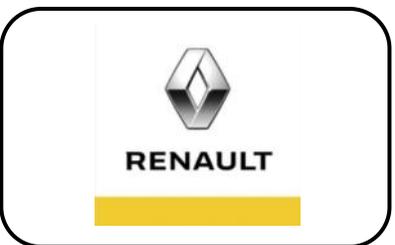
05

客户列表

MAIN CUSTOMERS

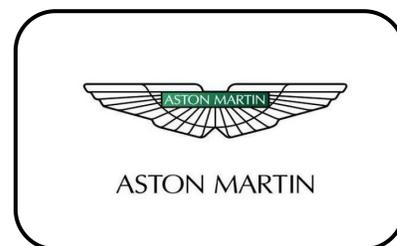


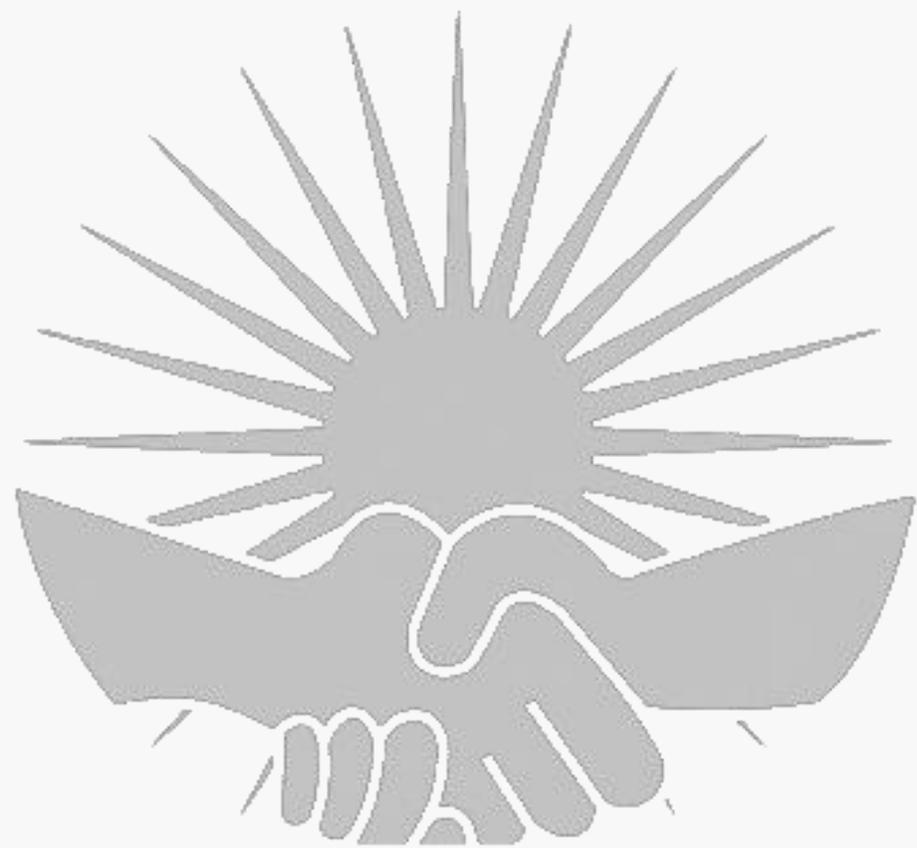
5.1 End Customers





5.2 End Customers





Thank you!