

公司简介

深圳市三精模具有限公司

SHENZHEN SANCHINE MOLD CO., LTD.

- 用品质感动客户 -

目录

CATALOG

01

公司概况

02

人员介绍

03

设备介绍

04

产品与服务

05

三精特色

06

联络方式



01. 公司概况

深圳市三精模具有限公司

SHENZHEN SANCHINE MOLD CO., LTD.

◆ 基本信息

SANCHINE，深圳三精总部成立于2004年，公司占地面积4000平米，拥有员工200多人；越南三精分厂成立于2013年，占地面积12000平米，为公司自建工厂，拥有员工300多人。宁波三能分厂成立于2017年，占地面积1500平米，拥有员工50多人；泰国三精分厂正式成立于2021年，占地面积3000平米；计划员工100人；SANCHINE是一家专业制造高精度注塑成型的塑胶模具公司，主要制作产品：汽车制品及打印机精密构造件等。

◆ 科研力量

公司于2014年通过ISO9001质量管理体系和ISO14001环境管理体系双认证，于2018年通过IATF16949汽车体系认证。公司一直注重科研投入，具有较强的自主研发能力，以科技创新为中心，在品牌建设方面不断努力，先后获得国家级高新技术企业等资质。在模具设计、加工、检测、组装作业流程，检具制作、模具试作、产品生产及模具后期维修上，历经多年的不断改善与创新，以及多年的技术经验积累，同时结合客户批量生产中所总结的问题反馈，为提高工作效率及品质稳定化，公司制定了一套比较完善的作业管理标准，特别在制作热流道模具、快周期模具、气辅模具、高光透镜模具上，拥有比较丰富的制作经验。

◆ 技术力量

公司始终秉承「以品质感动客户」的理念，贯彻与公司名称为一体的「精确、精密、精致」宗旨，努力减少模具的试模回数，缩短制作周期，以实现短周期、高品质、低价格的目标；「和谐，责任，持续」发展，建立能够为客户提供多元化产品需求的体系。

SANCHINE 总部分厂外貌



●深圳总部



●越南分厂

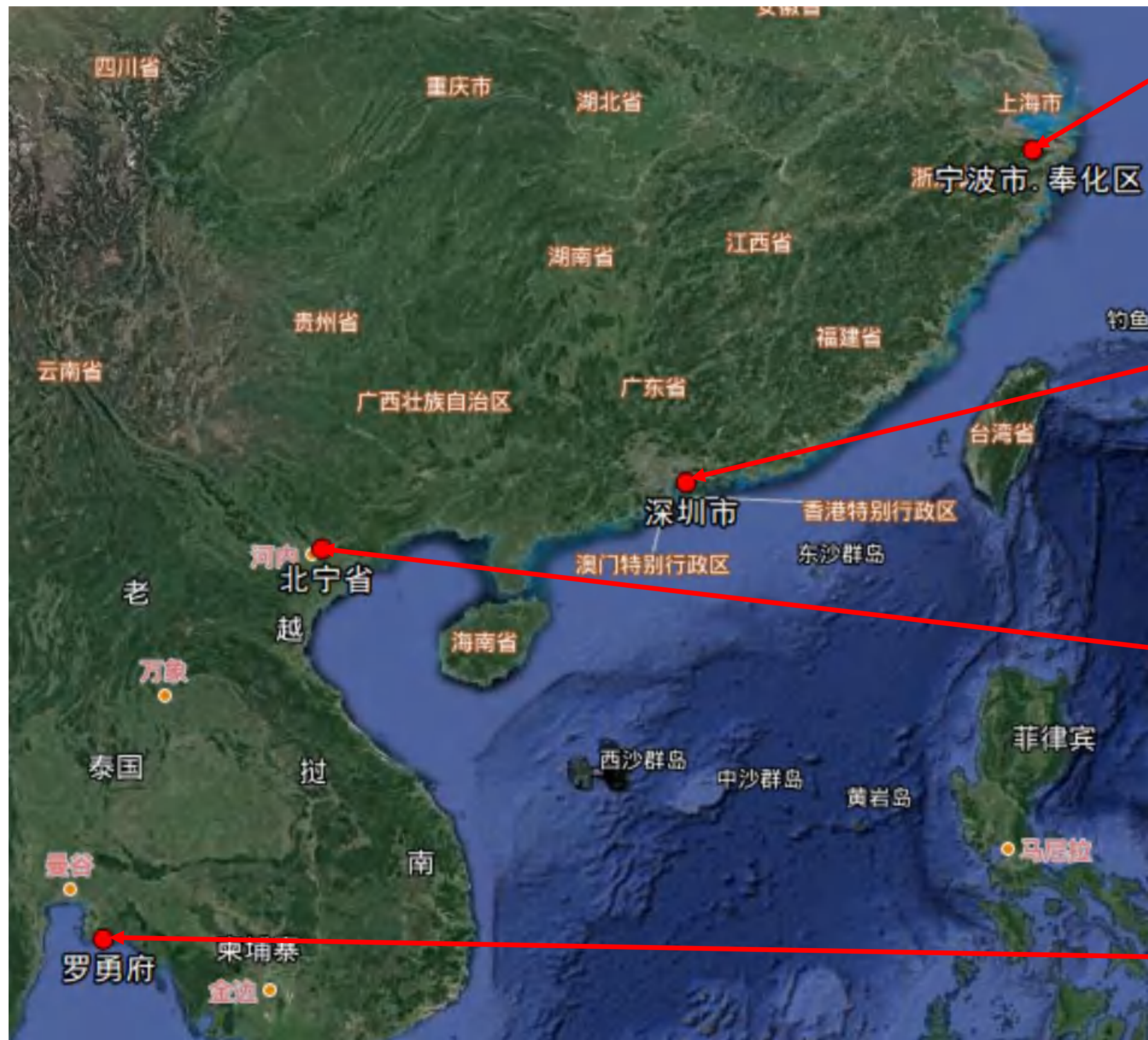


●宁波分厂



●泰国分厂

◆工厂据点:



宁波市三能模具科技有限公司（分厂）

成立时间：2017年5月

成立地点：宁波·奉化



深圳市三精模具有限公司（总部）

成立时间：2004年8月

成立地点：深圳·石岩



三精（越南）有限公司（分厂）

成立时间：2013年10月

成立地点：越南·河内

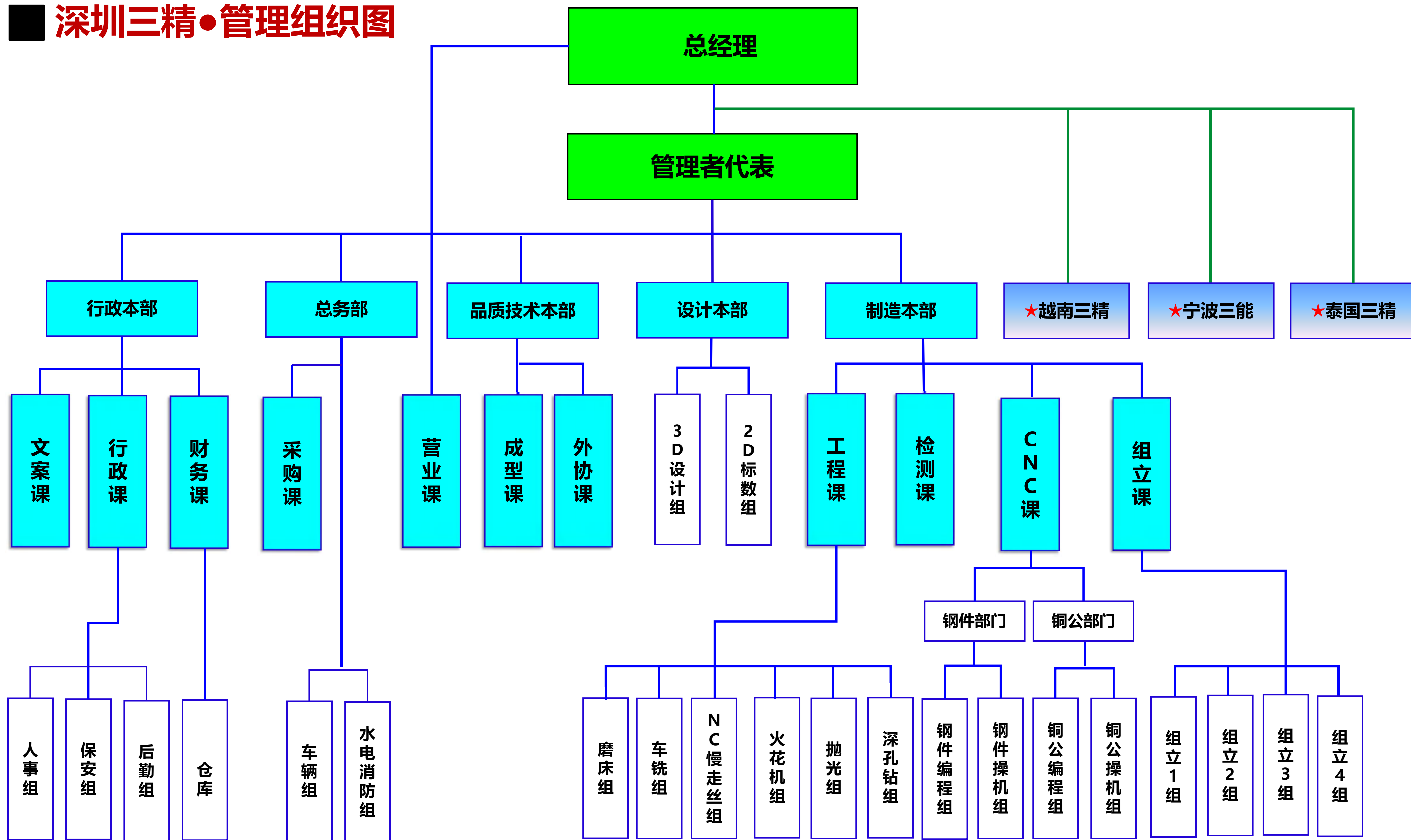


三精（泰国）有限公司（分厂）

成立时间：2021年4月

成立地点：泰国·罗勇

深圳三精•管理组织图





我们的客户

汽车产品



帅特龙 (中国)

产品组:

空调出风口. 顶棚拉手. 门扣手
烟灰盒. 储物盒总成等内饰件

希比希 (日本)

产品组:

整车车灯. 透镜类产品



三谷产业 (日本)

产品组:

引擎. 发动机电线槽



SANWA (日本)

产品组:

全车座椅

OA产品



天马 (日本)



兄弟 (日本)



协和 (日本)



京瓷 (日本)



我们的特长:

◆ 热流道模具

◆ 快周期模具

◆ 气辅成型模具

◆ 高光透镜模具

资格认证取得



GR201944203127



SZ20211441



IATF16949:2016



ISO 9001:2015



ISO 14001:2015

> 专利取得① <



申请号/专利号：
2018SR067835
专利名称：
三精模具成智能操控系统
V1.0



申请号/专利号：
2018SR069356
专利名称：
三精模具设计数据管控
系统 V1.0



申请号/专利号：
2018SR069349
专利名称：
三精模具建模模胚设计
系统 V1.0



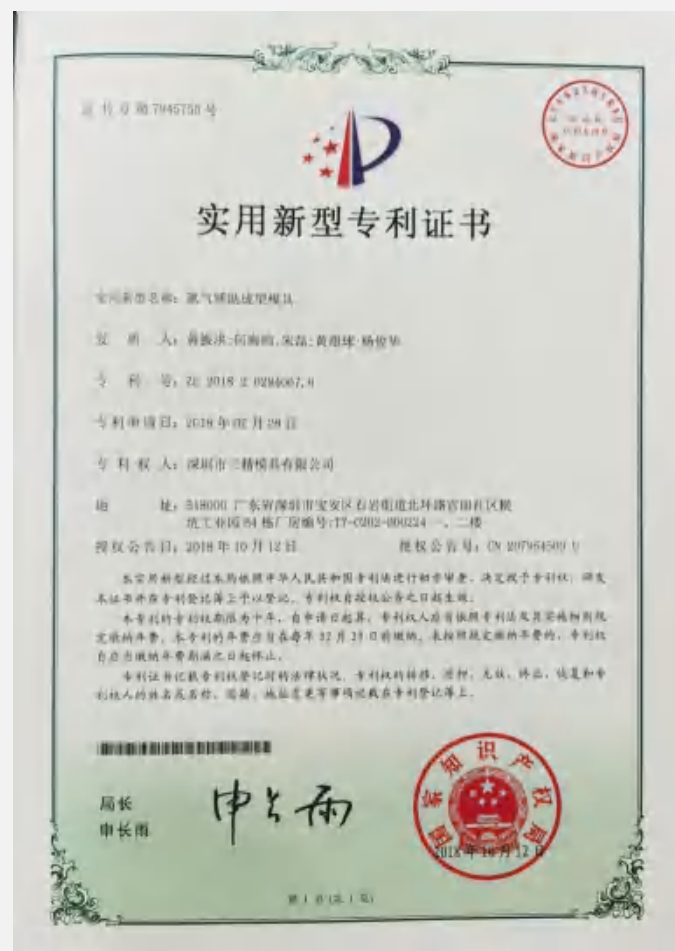
申请号/专利号：
2018SR065487
专利名称：
三精模具产品成型加工
系统 V1.0



申请号/专利号：
2018SR067835
专利名称：
三精注塑模具热塑成型
管控系统 V1.0



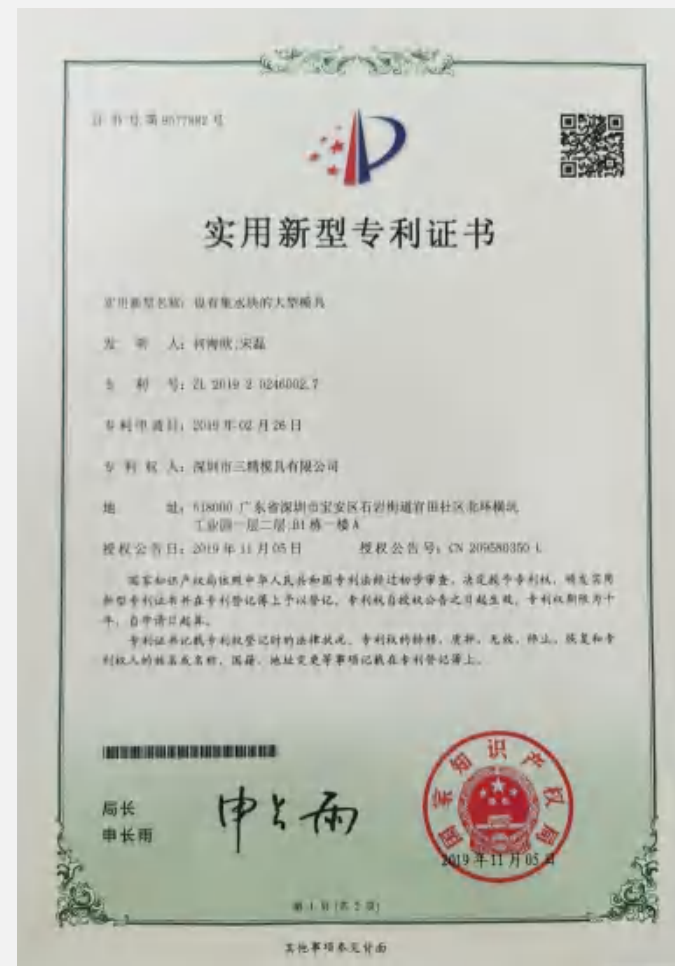
>专利取得②<



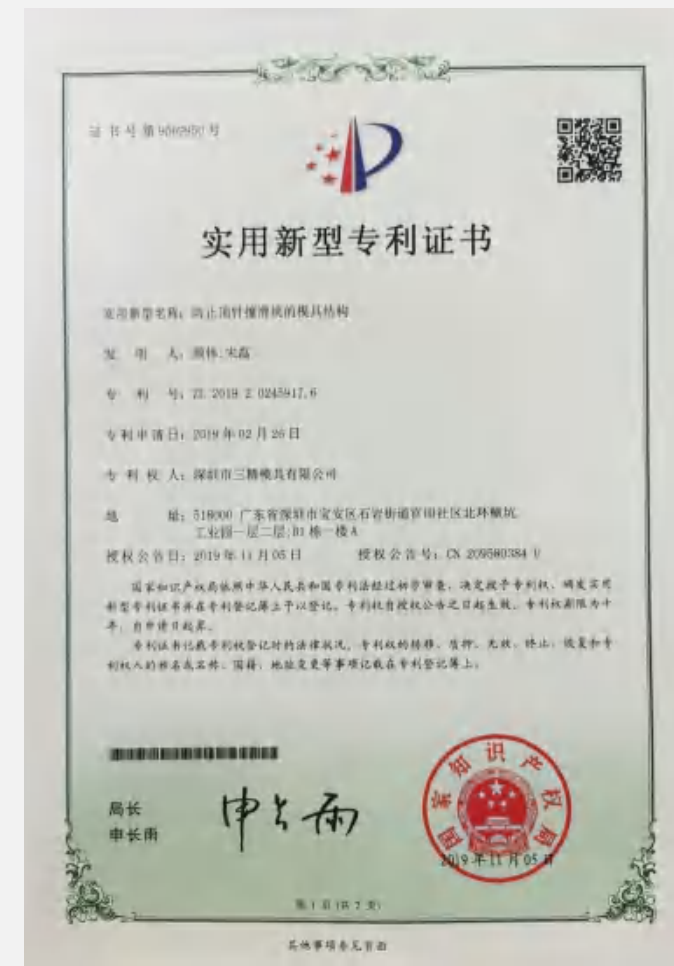
申请号/专利号:
ZL 2018 2 0284067.8
专利名称:
氮气辅助成型模具



申请号/专利号:
ZL 2018 2 0271436.8
专利名称:
快速成型的一模多穴模具



申请号/专利号:
ZL 2019 2 0246002.7
专利名称:
设有集水块的大型模具



申请号/专利号:
ZL 2019 2 0245917.6
专利名称:
防止顶针撞滑块的模具结构



申请号/专利号:
ZL 2019 2 0245944.3
专利名称:
具有隔热功能的高温注塑模具



02. 人员介绍

深圳市三精模具有限公司

SHENZHEN SANCHINE MOLD CO., LTD.

■ 人数占比：

总人数：195 人

■ 行政人员 8%

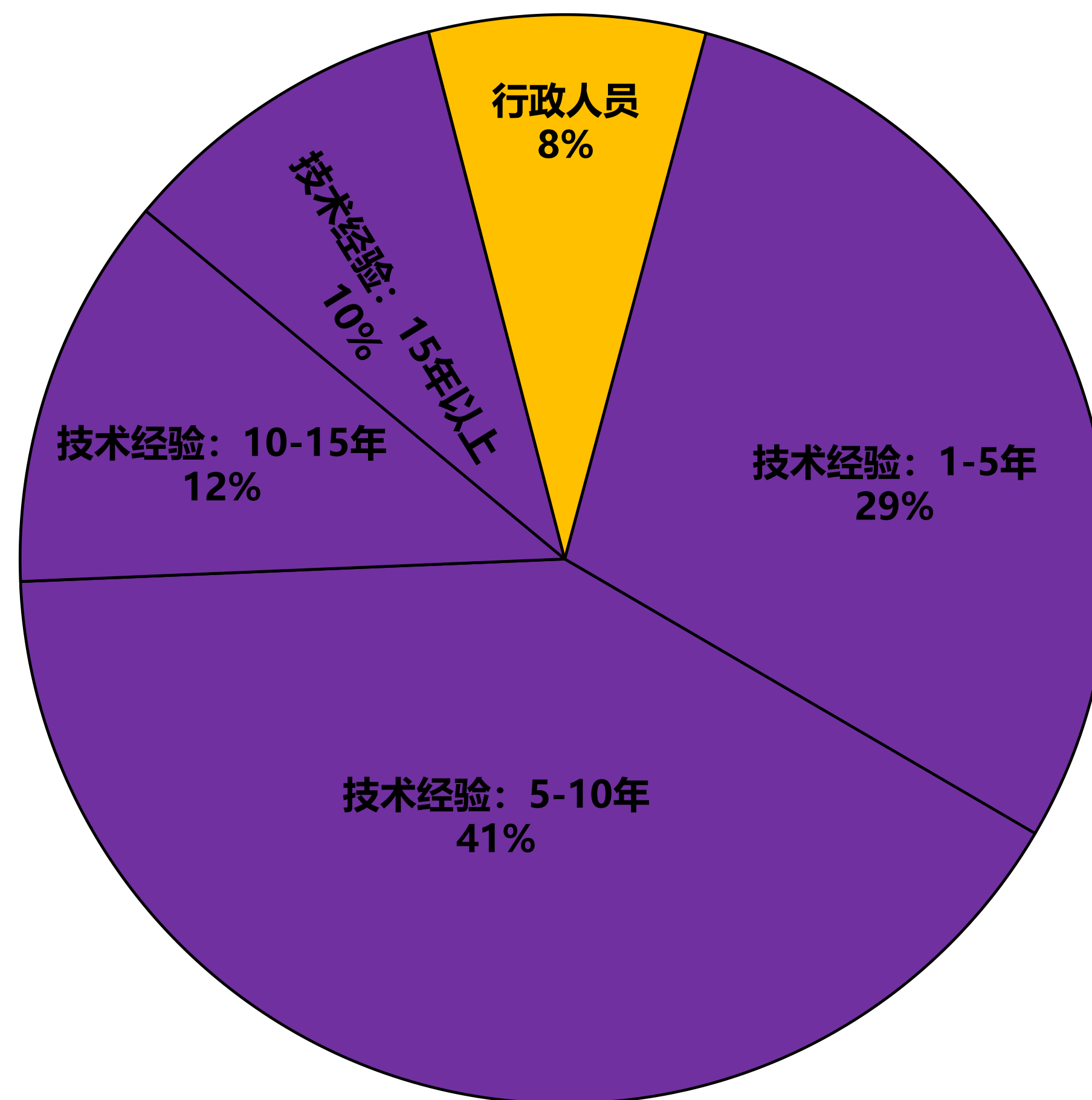
■ 技术员 92%

技术经验1~5年 29%

技术经验5~10年 41%

技术经验10~15年 12%

技术经验16年以上 10%



说明：技术人员含设计员、各加工现场人员、钳工人员、项目管理人员、注塑工艺员.....



1

行政本部

人数总配置: 25 名

人事课: 15 名

财务课: 6 名

总经办: 2 名

文案课: 2 名

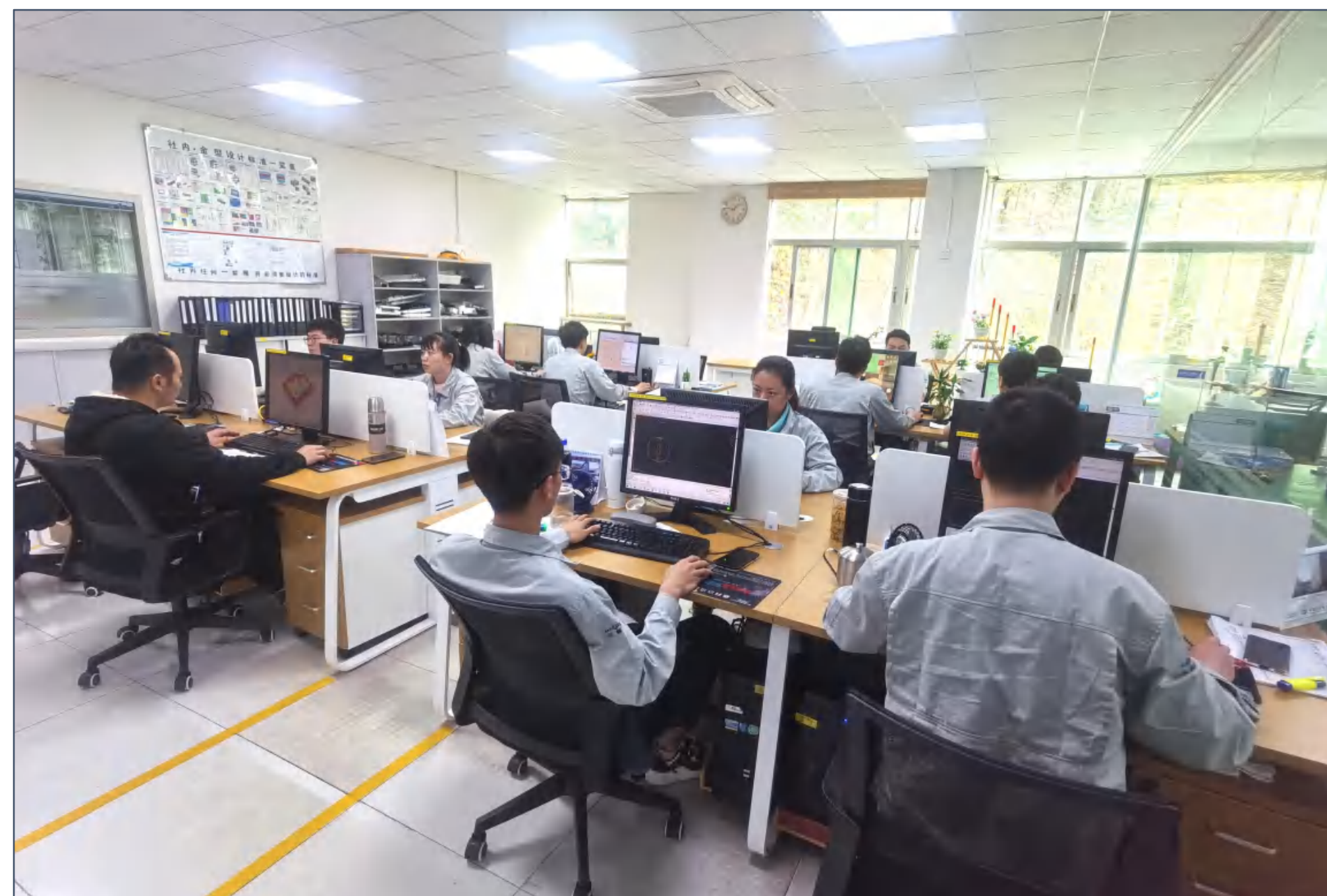
2

营业课

人数配置: 5 名

语言能力: 中文、日语、英语





3 设计本部

人数配置：20 名

3D设计：14 名 设计经验：6~15年间

2D绘图员：6 名 绘图经验：1~3年间

设计软件使用状况：UG/CAD....

UG使用可：设计本部全员

CAD使用可：设计本部全员



4

工程课

人数配置: 10 名

技术经验: 5~10年以上



5

CNC课

人数配置: 20 名 (文员1名)

编程人数: 9名, 操机人数: 10人

技术经验: 5~10年以上





6

组立课

人数配置: 24 名 (共4个小组)

行业经验: 部长-15年以上

组长/课长-10年以上

技术员3~10年以上



7

品质技术本部

人数配置：16（文员1名）

车制品：5名

OA制品：5名

外协管理课：5名

技术经验：5~10年以上

序号	设备名称	生产地	数量（台）	规格（最大测定范围）
1	三次元	日本	3	东京精密（600X800）2台 三丰（300X400）1台
2	三次元	瑞士	1	海克思康Hexagon（1000X700）
3	二次元	中国	1	怡信（400X300X250）
4	高精度投影机	台湾	1	/
5	高度规	台湾	2	/
6	塞规	日本	1套	/
7	块规	日本	1套	/
8	硬度测定機	台湾	1	/
9	千分尺	日本	2	/

8

检测课（隶属制造本部）

人数配置：4名

技术经验：5~10年以上





9

成形课 (隶属品质技术本部)

机台总数: 6 台

人数配置: 4 名

技术经验: 8~10年以上

能针对不同结构的模具产生的外观缺陷, 通过
试模工艺进行调试改善, 满足客户要求。

●注塑能力 (试模、订单生产)

序号	成形机t数	生产地	制造商	台数	允许模厚	哥林柱内间距
1	90t	中国	海天	1	150~380 mm	360×360 mm
2	250t	中国	海天	1	220~580 mm	580×580 mm
3	380t	中国	海天	1	280~730mm	730 x 730 mm
4	470t	中国	海天	1	320~780 mm	820×800 mm
5	700t	中国	海天	1	400~940 mm	960×940 mm
6	1300t	中国	海天	1	600~1300 mm	1350 x 1280 mm



部 门：NC组

人数配置：3 名

技术经验：5~10年以上



部 门：火花机组（牧野火花机）

人数配置：2 名

技术经验：5~10年以上



部 门：火花机组

人数配置：14 名

技术经验：2~10年以上



部 门：抛光组

人数配置：11 名

技术经验：5~10年以上



部 门：磨床组

人数配置：7 名

技术经验：2~10年以上



部 门：铣床组

人数配置：7 名

技术经验：2~5年以上

> 机器设备 <

机器名称	属地	中国		越南		泰国	
		设备产地	数量	设备产地	数量	设备产地	数量
CNC		日本制	9台	日本制	4台	日本制	2台
		牧野五轴（日本制）	1台	/	/	/	/
		牧野三轴（日本制）	1台	/	/	/	/
		台湾制	2台	台湾制	5台	台湾制	3台
EDM		沙迪克（日本制）	3台	沙迪克（日本制）	1台	/	/
		牧野（日本制）	2台	/	/	/	/
		台湾制	2台	台湾制	12台	台湾制	6台
		中国制	10台	/	/	/	/
线切割		沙迪克（日本制）	2台	沙迪克（日本制）	2台	沙迪克（日本制）	1台
三次元		日本制	3台	日本制	4台	日本制	1台
		瑞士	1台	瑞士	1台	/	/
二次元		中国制	1台	中国制	1台	/	/
磨床		中国制	8台	中国制	5台	中国制	3台
铣床		中国制	6台	中国制	4台	中国制	3台
深孔钻		中国制	2台	中国制	2台	中国制	1台
车床		中国制	1台	中国制	1台	中国制	1台
成形机		中国海天.90t	1台	中国海天.90t	2台	计划购入：2 台	
		中国海天.250t	1台	中国海天.160t	5台		
		中国海天.380t	1台	中国海天.250t	7台		
		中国海天.470t	1台	中国海天.320t	4台		
		中国海天.700t	1台	中国海天.380t	8台		
		中国海天.1300t	1台	中国海天.450t	2台		
		成形机合计	6台	中国海天.470t	6台		
				中国海天.530t	3台		
				中国海天.700t	1台		
				成形机合计	38台		

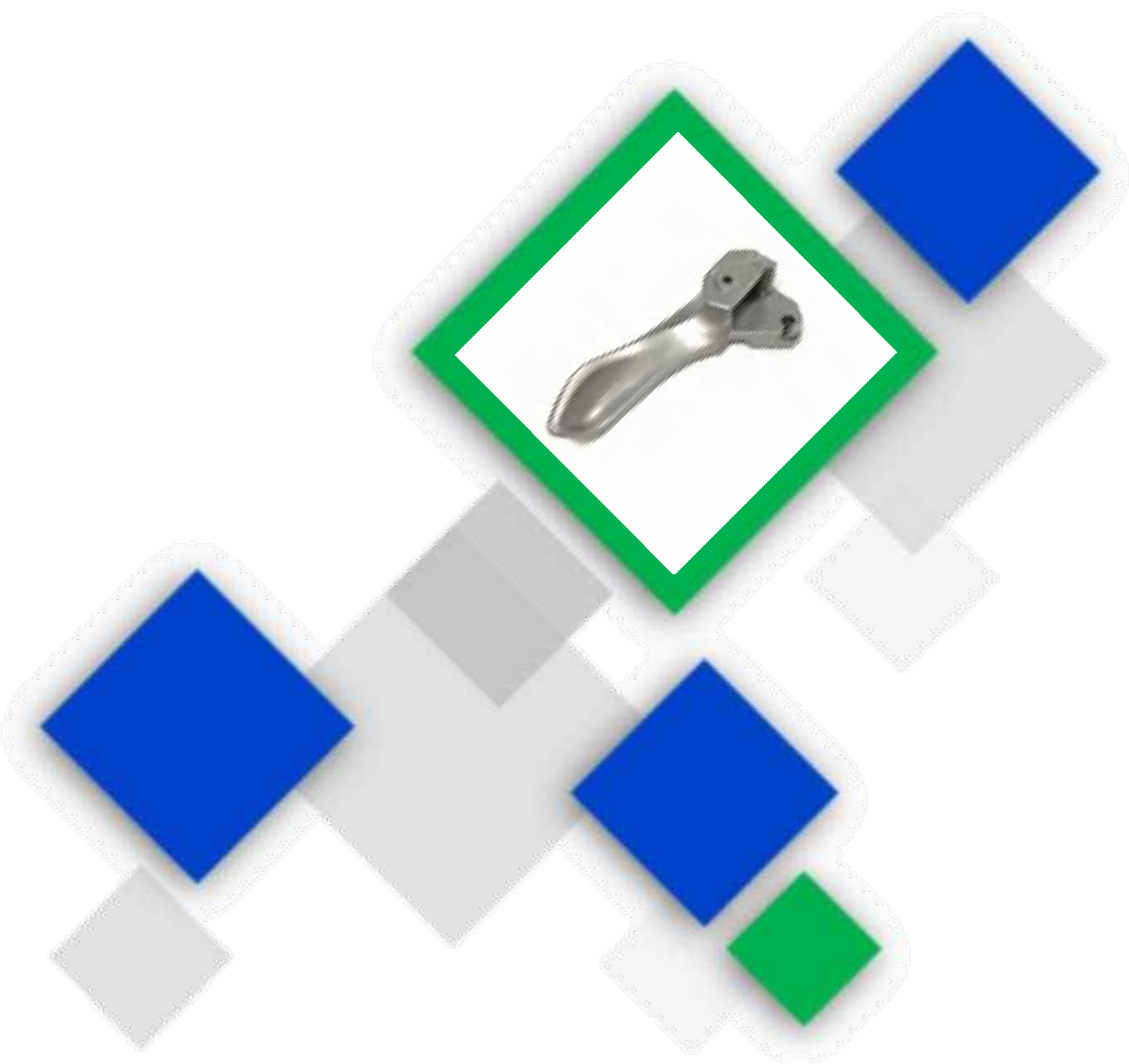
【现状最大制作能力：1300T】

金型制作能力	制作工期	现状制作点数
1000T ~ 1500T	65日	8点
650T ~ 850T	60日	15点
350T ~ 550T	48日	25点
100T ~ 280T	38日	28点
75T 以下	33日	28点
■金型制作产能超负荷时的对策： 1.部品依赖给外协厂商加工. 2.三精技术员工进行短期支援.		

03. 产品与服务

深圳市三精模具有限公司

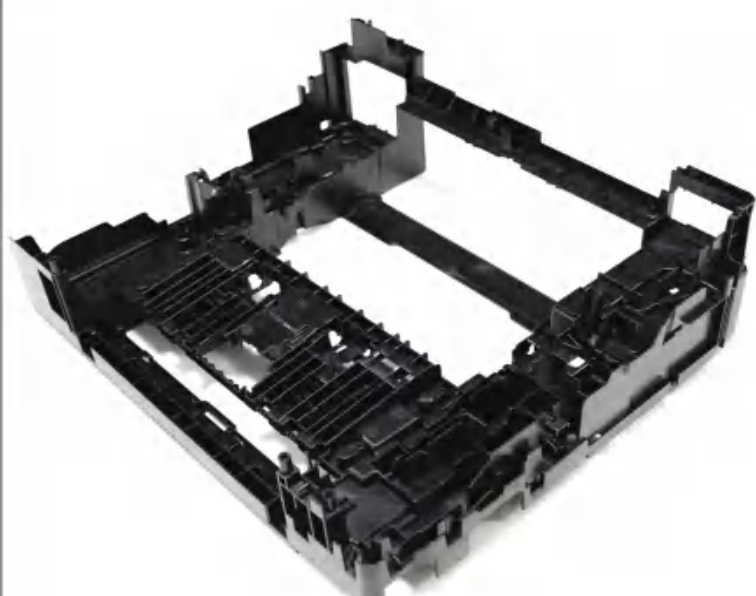
SHENZHEN SANCHINE MOLD CO., LTD.



●现状三精可制作产品



打印机纸盒



打印机下盖



打印机外壳



打印机左盖



打印机炭粉盒



车制品-前大灯



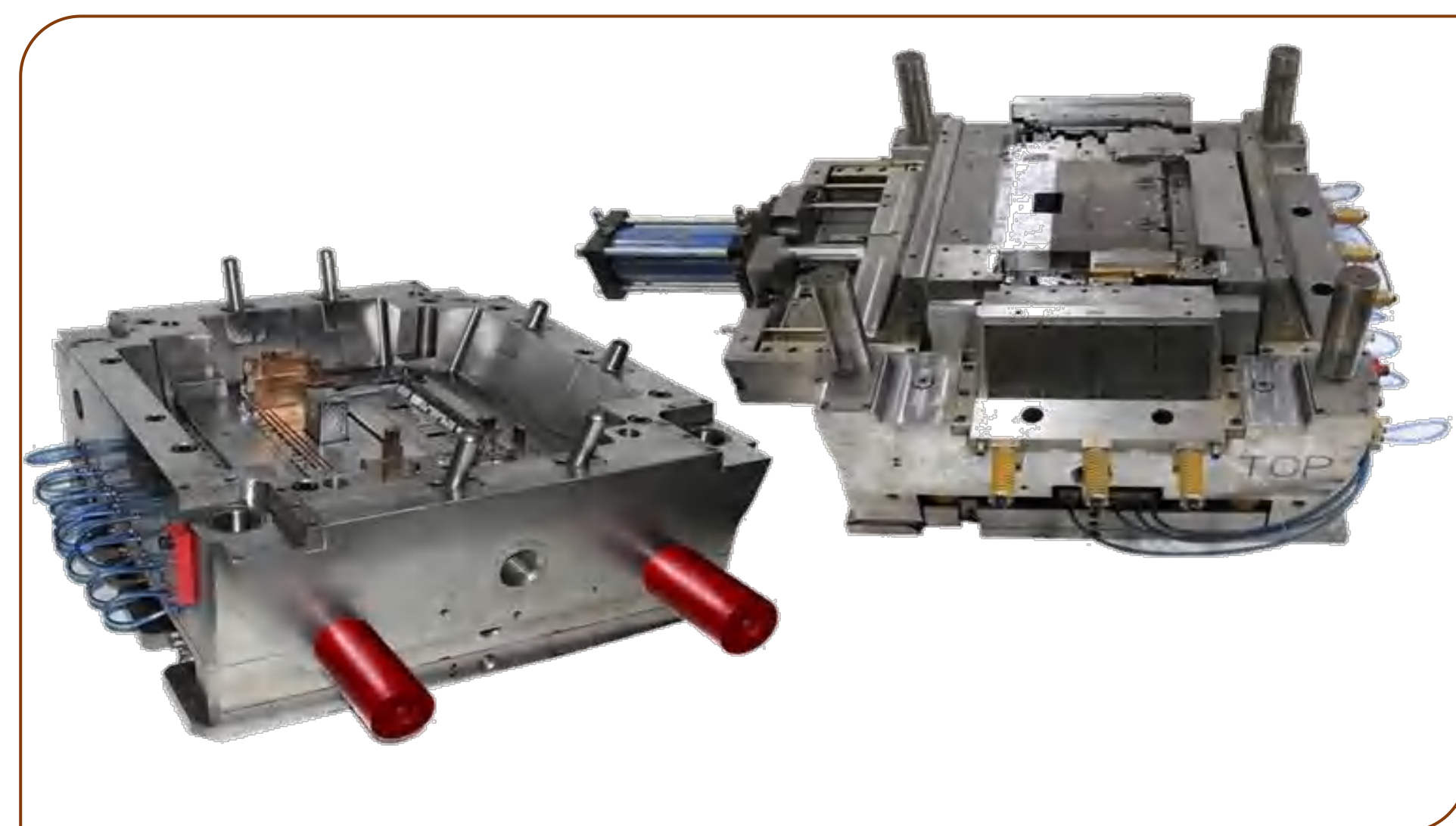
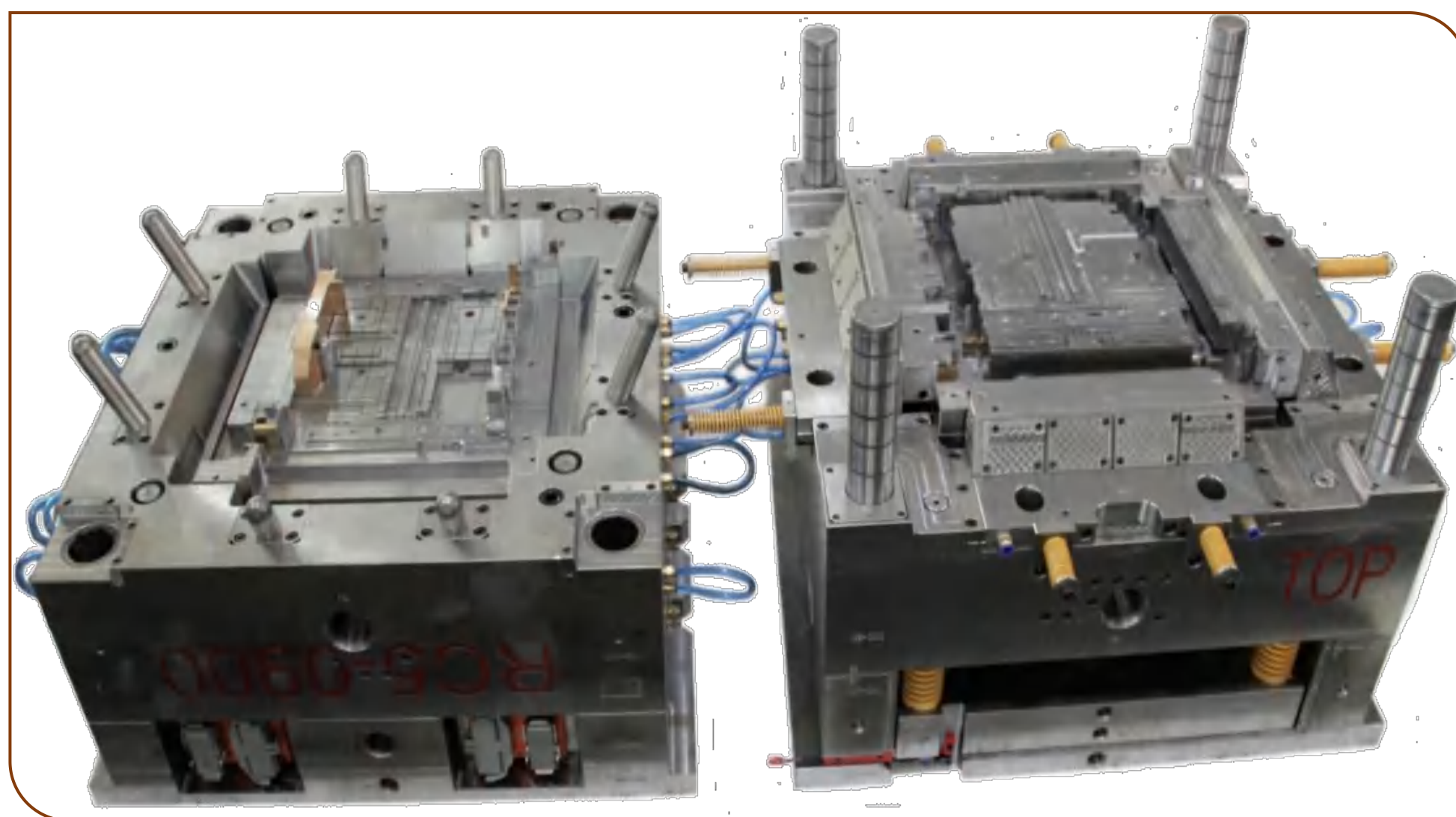
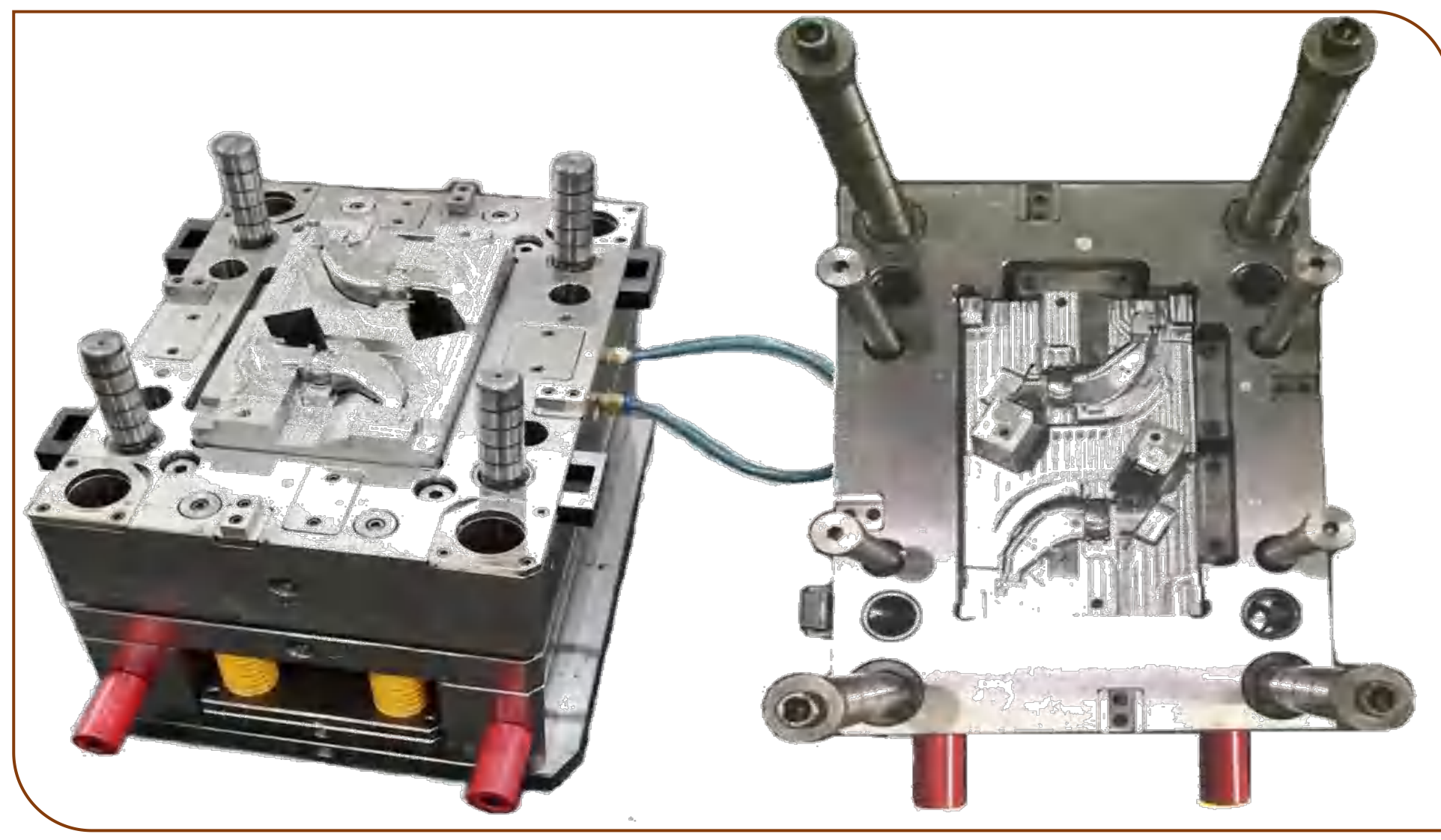
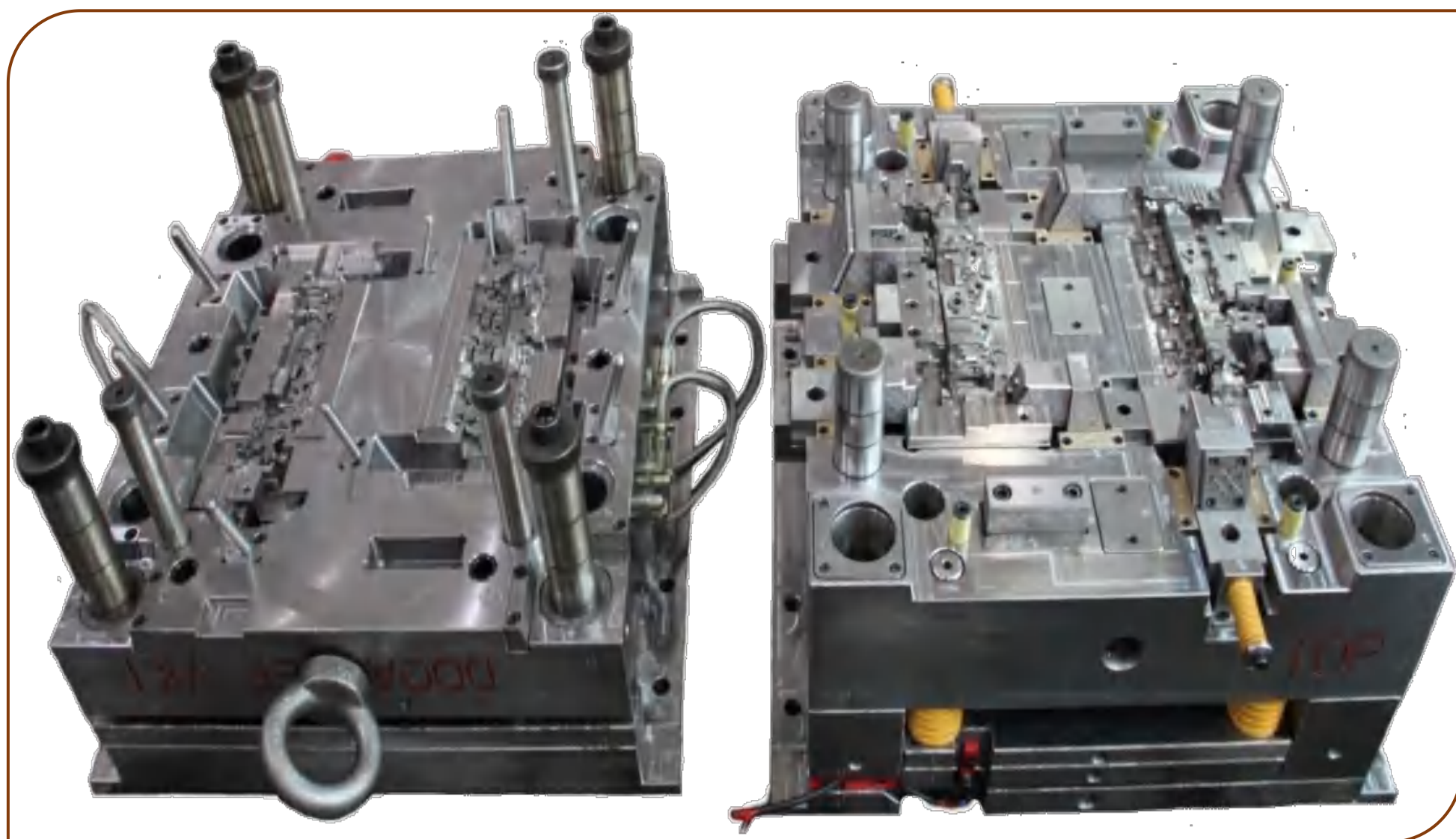
车制品-尾灯



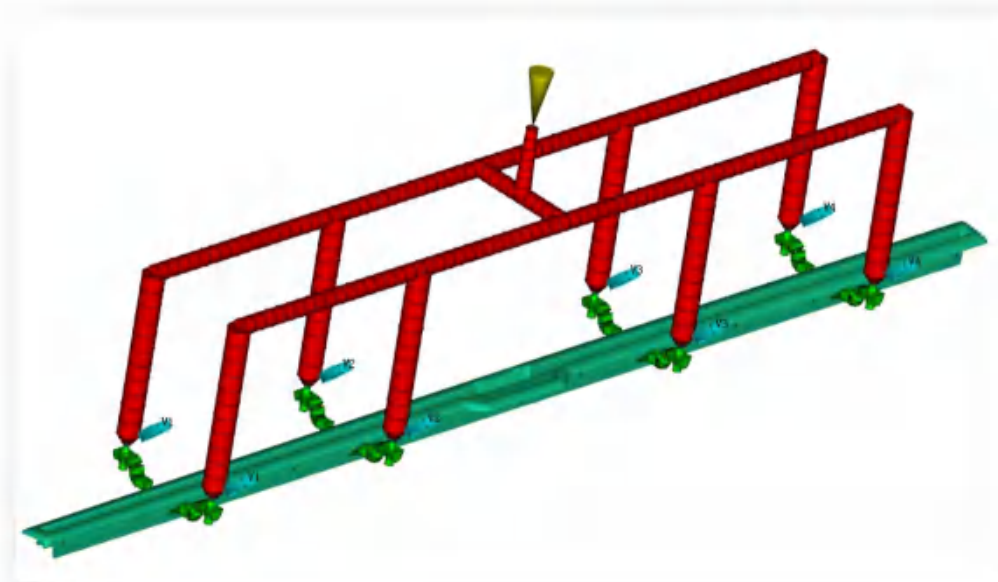
内门扣手总成-手柄

上海大众桑塔纳
空调出风口总成-盖板上汽大众帕萨特
后罩盖总成

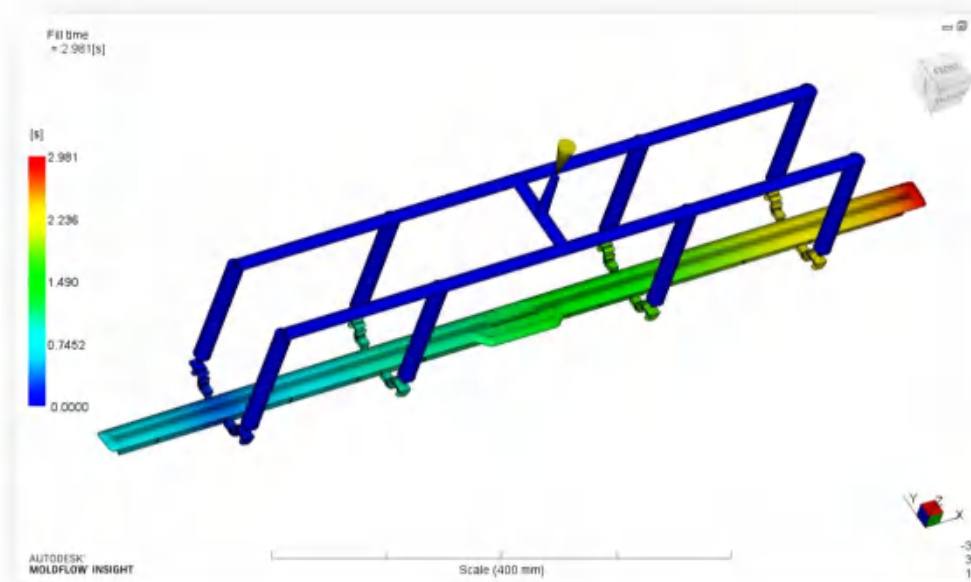
● 金型展示



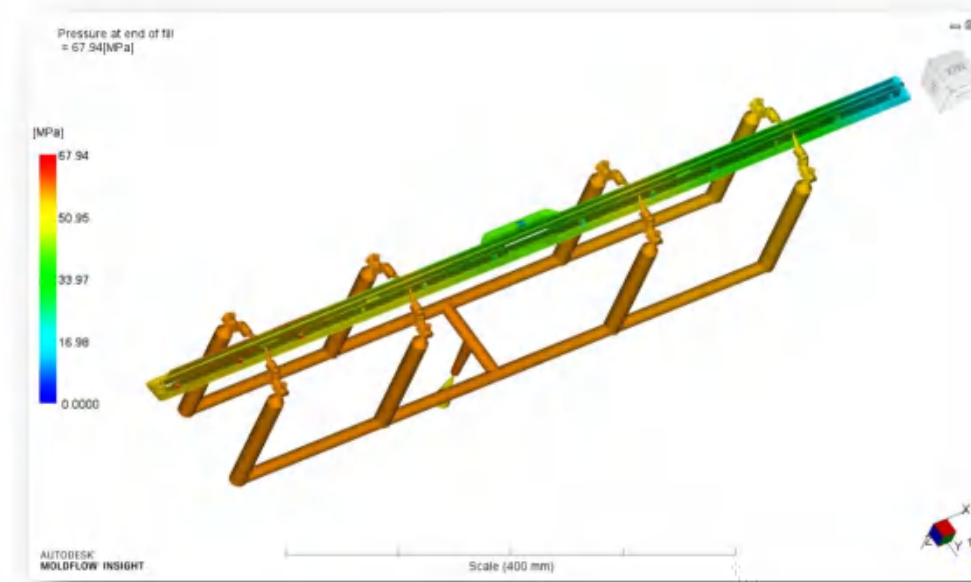
Moldflow分析内容



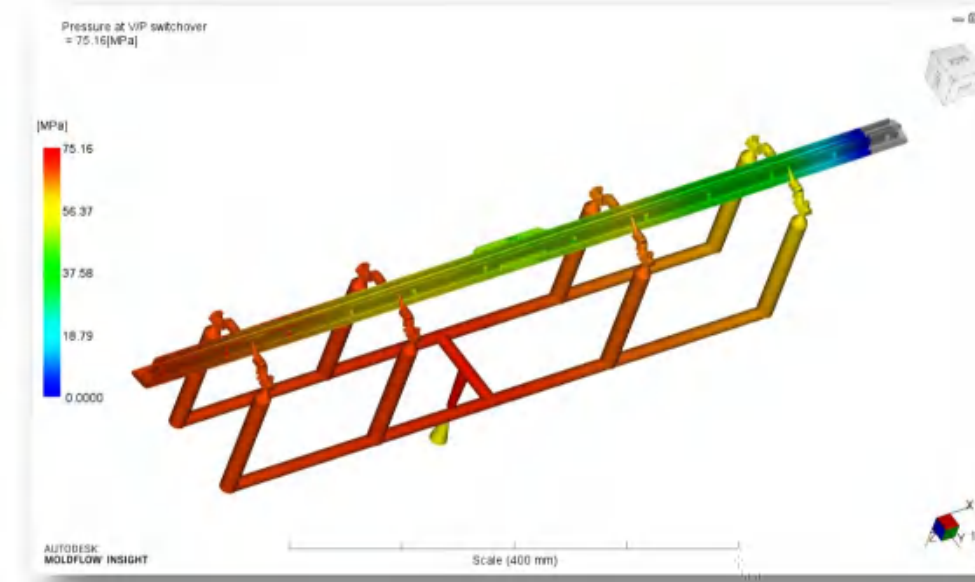
1. 胶口仕样的设定



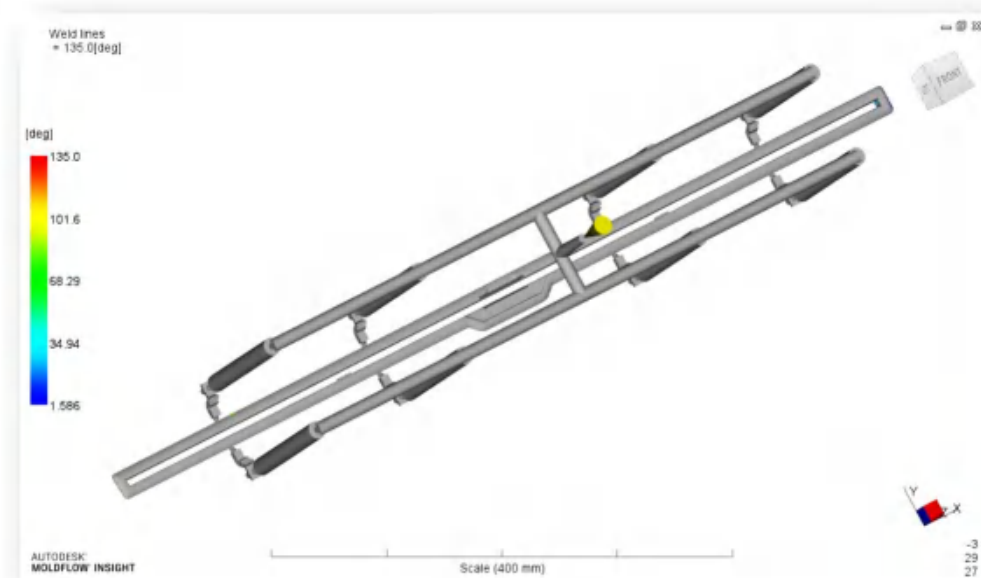
2. 填充状况



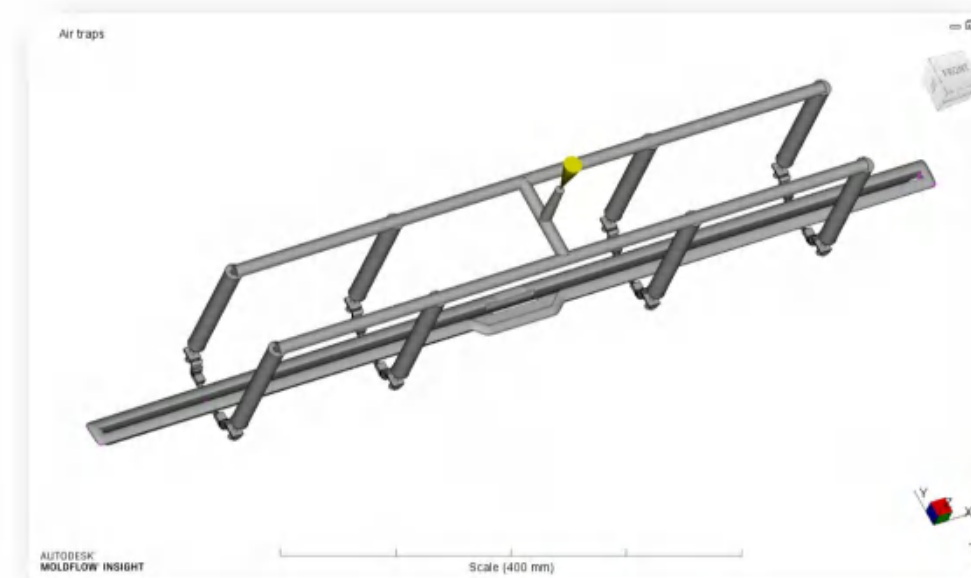
3. 射出压力



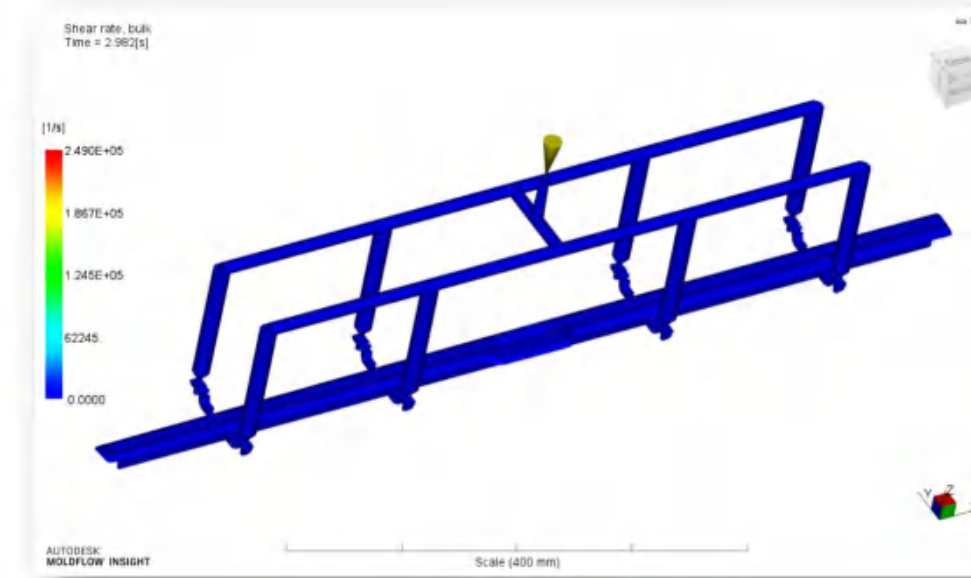
4. V/P压力切换



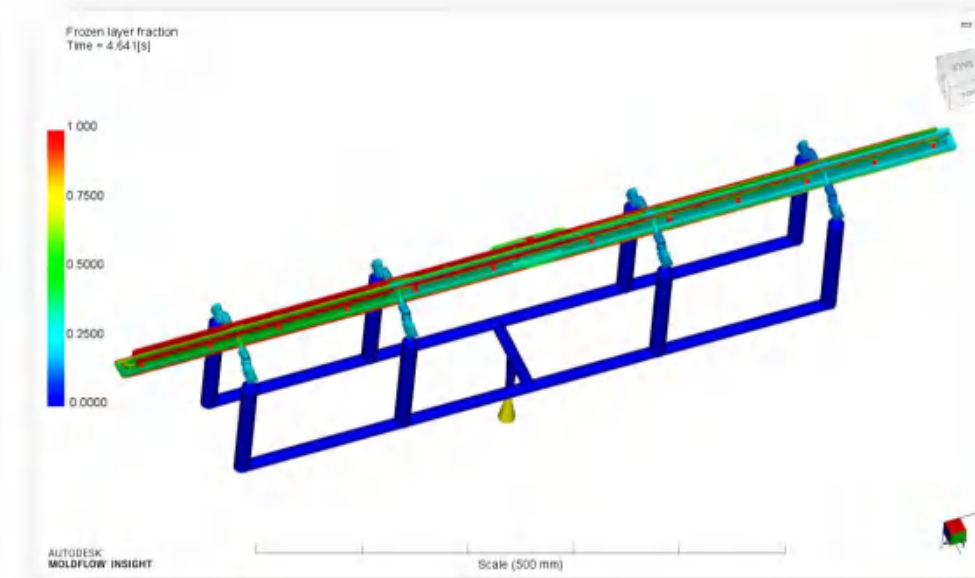
5. 外观：熔合线



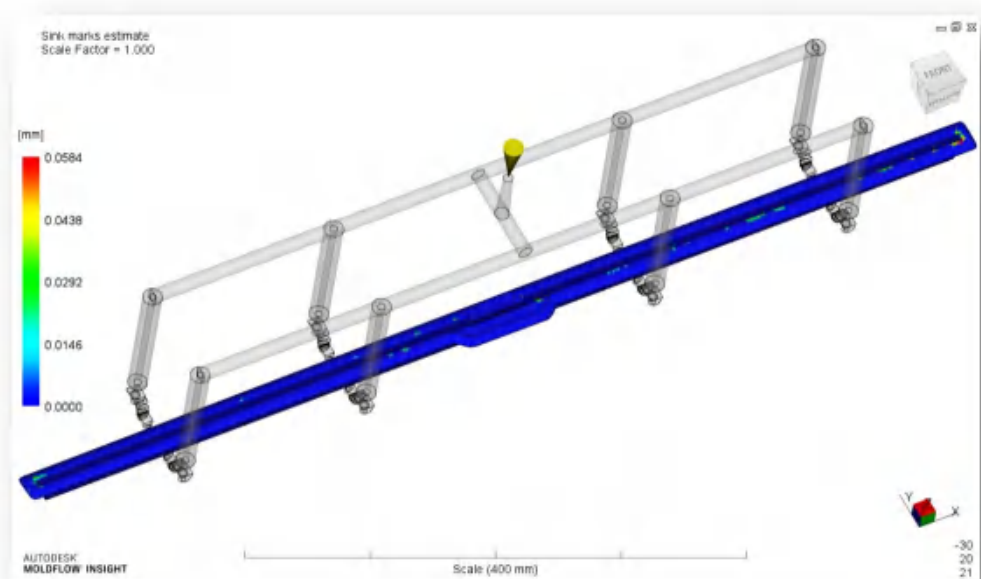
6. 外观：困气



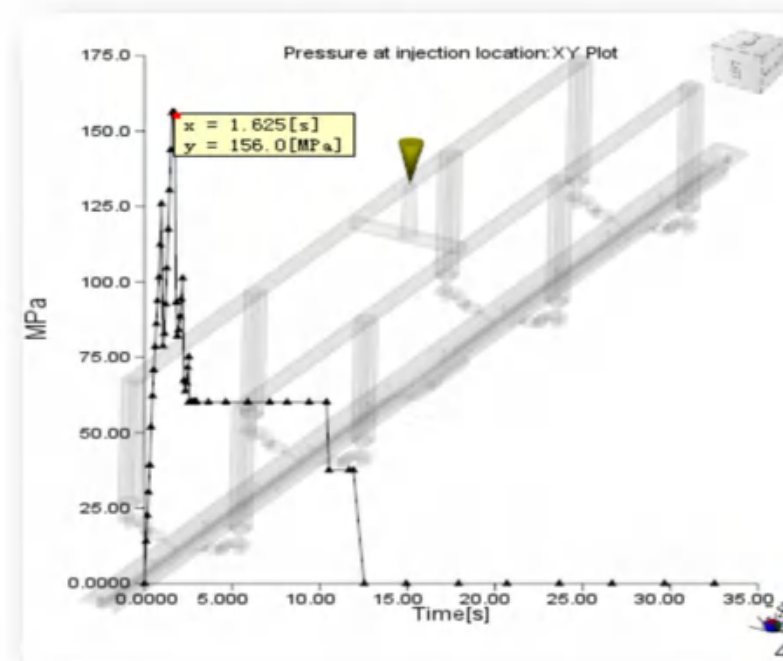
7. 外观：剪切率



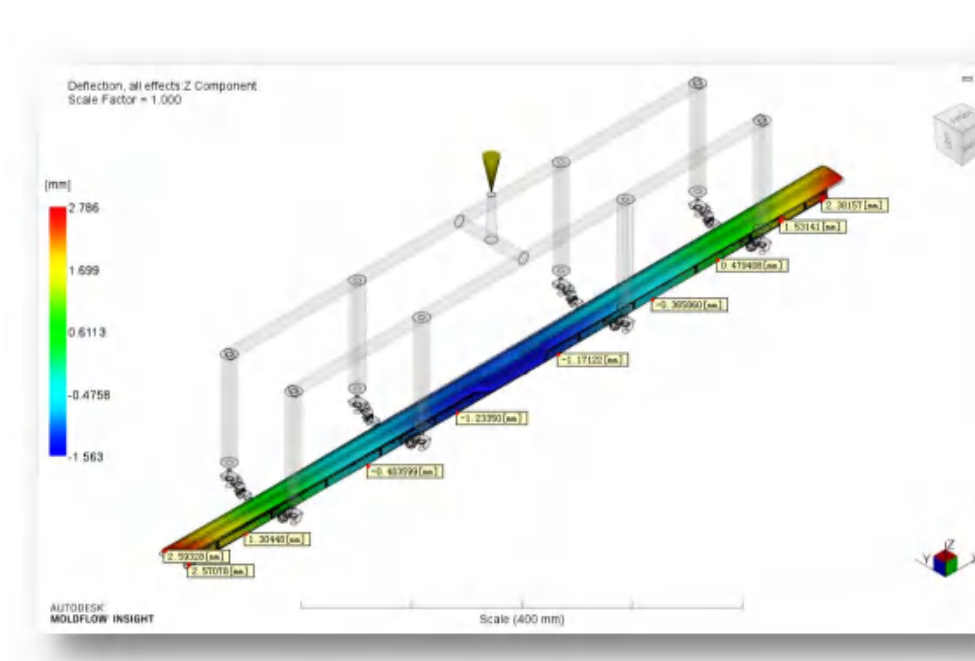
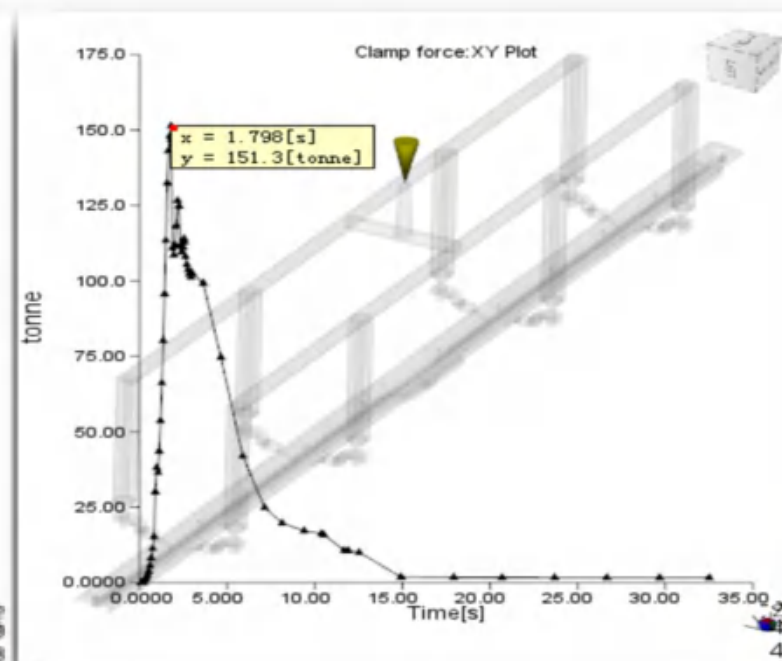
8. 外观：凝固层



9. 外观：表面缩水



10. 外观：射压和锁模力



11. X.Y.Z方向翘曲变形

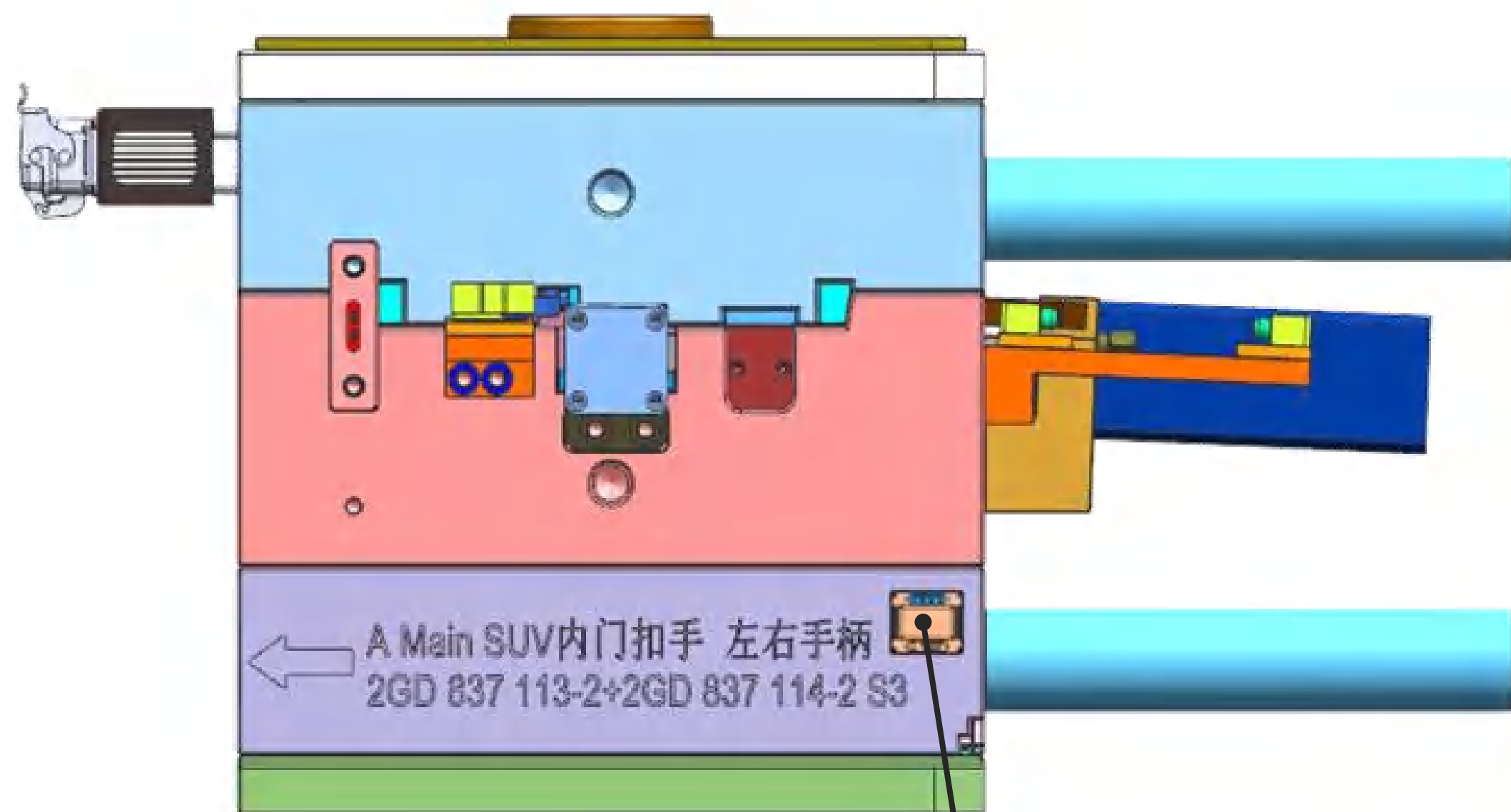


04. 三精特色

深圳市三精模具有限公司

SHENZHEN SANCHINE MOLD CO., LTD.

● 模具二维码



■ 操作提示:

扫码识别图中二维码
即可查阅此套模具信息



● 二维码铭牌 ●

二维码内容

一. 产品基本信息

- 客户名称
- 产品名称
- 胶口仕様
- 取数
- 成形材料
- 产品颜色
- 产品收缩率
- 产品重量

二. 模具基本信息

- 模具编号
- 机种
- 吨数
- 模具型材
- 最大型寸
- 模具重量
- EP行程
- 起工/TO时间

三. 试作条件

- 模具水温设定
- 基本条件 (保压/冷却/总周期)

四. 模具特殊结构说明

动画表示 (有特殊情况下)

五. 模具重要配合面保养说明

六. 模具保养防护产品

■ 二维码内容, 为动态版翻页显示, 如下页图示

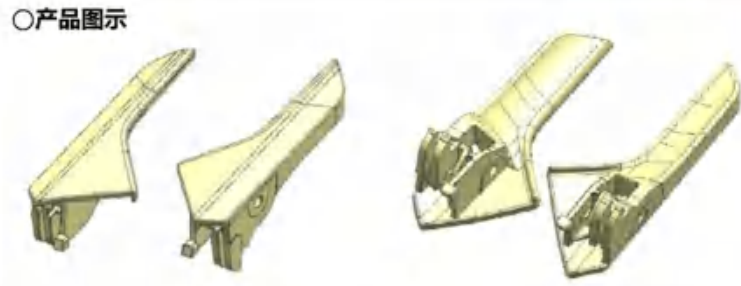
● 模具二维码<案例>

SAN HINE-MOLD 三 精 模 具

模具制作信息

■模具制作工厂：三精模具 ■作成地：中国、深圳

○产品图示



客 户	帅特龙-晶美
产 品 名	右手柄
胶口仕様	HR
取 数/CAV数	1+1
成形材料	PC/ABS TH100D 2M-1
产品颜色	本色
产品收缩率	4.5/1000
产品重量	水口：6 g 产品：(21.1 + 21.1) g

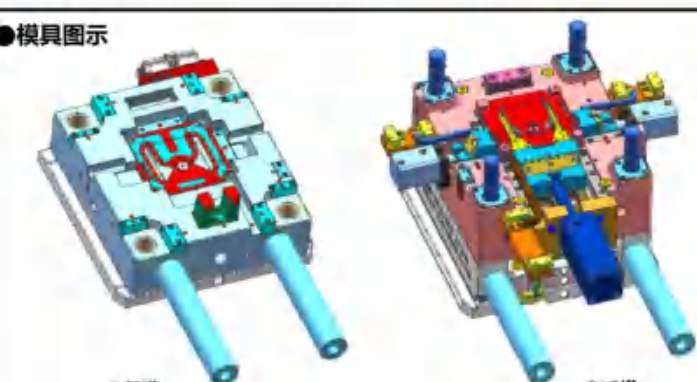
※文件使用部门：仅限深圳三精使用 页码：P1/7

第1页

SAN HINE-MOLD 三 精 模 具

模具制作信息

●模具图示



型 番 / 模号	2GD 837 113-2+2GD 837 114-2 S3
机 种/总成名	右手柄
吨 数	160 T
模具型材/钢材	CAV：S136 COR：2344
最大尺寸	H: 450 W: 450 D: 454 (mm)
模具重量	630 kg
EP 行程	40 mm
起工/TO 时间	起工：2018/07/04 TO：2018/08/20

※文件使用部门：仅限深圳三精使用 页码：P2/7

第2页

SAN HINE-MOLD 三 精 模 具

三精试作条件表

■模具水温设定			
前模	95℃	滑块	机水
后模	95℃	斜顶	/
■基本条件			
保压1段	90	保压時間	20 S
保压2段	120	冷却時間	40 S
射出時間	21.5	成形总周期	75 S
●注：无			
◆注： ①. 以上试作条件表内数据为三精公司模具试作OK后数据。 ②. 此数据可作为产品生产的重要依赖。			

※文件使用部门：仅限深圳三精使用 页码：P3/7

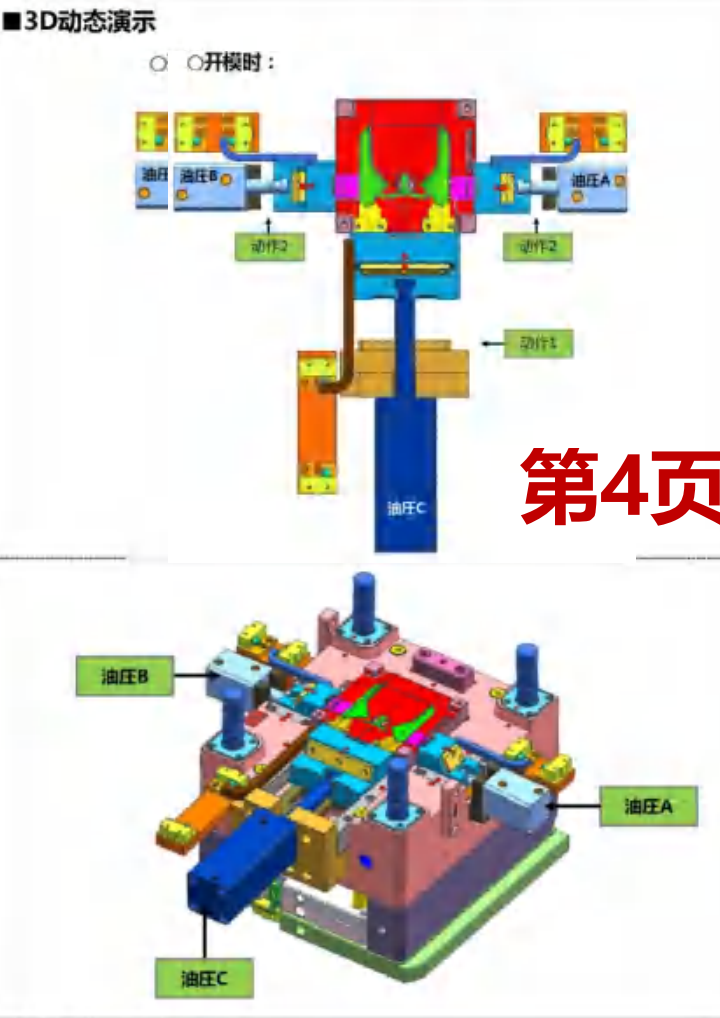
第3页

SAN HINE-MOLD 三 精 模 具

模具特殊结构说明

■3D动态演示

○开模时：



第4页

※文件使用部门：仅限深圳三精使用 页码：P4/7

SAN HINE-MOLD 三 精 模 具

模具特殊结构说明

■特殊结构动作顺序说明

①.合模时：
先同时进A、B两个小油缸，再进大油缸C；

②.开模时：
先退大油缸C，再退A、B两个小油缸；最后产品顶出。

★ 开合模时要严格按照以上动作，防止压模发生。

◆注：
①.如模具设计有特殊结构，请把结构动作过程以3D动态方式体现出来，同时说明动作原理。
②.如无特殊结构，请备注“无”。

※文件使用部门：仅限深圳三精使用 页码：P5/7

第5页

SAN HINE-MOLD 三 精 模 具

模具重要配合面保养说明

保养位置 (模具3D)	保养目的	使用工具	保养方法
	滑块与后模座端面，长时间生产，表面污垢不及时去除，易产生铁粉，出现磨损。	*棉质布条 *洗模水 *白油	先用洗模水喷洒在布条上清洗端面，表面必须无污垢，最后再用进口白油涂到配合处。
	如图示地侧由芯滑块与侧面滑块有贯穿活动面，生产中红色面容易烧伤，建议连续生产48小时后对红色面进行抛光并涂防锈油。	*棉质布条 *洗模水 *白油	先用洗模水喷洒在布条上清洗端面，表面必须无污垢，最后再用进口白油涂到配合处。
	易烧伤活动面 (左/右手柄同)		
	如图示大滑块铸件内有O2孔，生产中产生污垢堵塞。	*超声波	建议连续生产72小时后对水孔进行清扫。
	背板、滑块座、压板端面等上的污垢不及时去除会影响背板受力的精度，易产生段差、倾斜。	*大块布条 *洗模水 *黄油	先用布条去除表面污垢，再用洗模水直接轻喷端面，彻底去除污垢后再用黄油涂到油嘴配合处！

※文件使用部门：仅限深圳三精使用 页码：P6/7

第6页

SAN HINE-MOLD 三 精 模 具

模具保养防护产品



◆进口防锈剂 ◆进口洗净剂

◆耐高温白油 ◆黄油

◆金型问题联络窗口：
品质担当：廖俊杰
E-Mail: js09_scen@sanchine-mold.com
TEL: (86-0755) 23464496 / 8817

※文件使用部门：仅限深圳三精使用 页码：P7/7

第7页

一. 特别说明

- 模具有特殊结构情况下，共7页，特殊结构带动画效果。
- 模具无特殊结构情况下，共5页。第4.5页特殊结构说明无。

二. 以下为此套模具二维码图示，可扫码查阅：



扫码关注
2GD 837 113-2+
2GD 837 114-2 S3



05. 联系方式

深圳市三精模具有限公司

SHENZHEN SANCHINE MOLD CO., LTD.



深圳.越南.宁波.泰国工厂联络方式

■中国.深圳市三精模具有限公司

地址: 深圳市宝安区石岩镇官田华丰科技园B4幢

TEL: (86-0755) 23464402(营业直线)

(86-0755) 23464496 转分机 8809

FAX: (86-0755) 23464400

联系人: 郑小姐

接待时间: 8:00 ~ 12:00 13:00 ~ 17: 00

Email: yebo@sanchine-mold.com

info3_sccn@sanchine-mold.com

(24H内回复)

■三精(越南)有限公司

地址: 北宁省桂武镇芳柳坊桂武工业区 (开发区) E3-1

TEL: (84) 0241 6251188

FAX: (84) 0241 6251199

联系人: 王小姐

接待时间: 8:00 ~ 12:00 13:00 ~ 17: 00

Email: yebo@sanchine-mold.com

info1_scvn@sanchine-mold.com

(24H内回复)

■中国.宁波市三能模具科技有限公司

地址:宁波市奉化区江口街道中信云谷2幢1楼

TEL: 0574-88 535 111

FAX: 0574- 88 537 982

联系人: 王副总

接待时间: 8:00 ~ 12:00 13:30 ~ 17: 30

Email: yebo@sanchine-mold.com

wxb_scnb@sanchine-mold.com

(24H内回复)

■三精 (泰国) 有限公司

地址: 泰国罗勇府安美德泰中罗勇工业区7/547

Tax ID : 0105563120413 (Head office)

联系人: 李厂长

接待时间: 8:00 ~ 12:00 13:00 ~ 17: 00

Email: yebo@sanchine-mold.com

lzl_scth@sanchine-mold.com

(24H内回复)

