

智能注塑模具制造可行性分析系统怎么操作

生成日期: 2025-10-23

模具是为稳定的注塑生产服务的。追求模具低价，就较难保证模具的质量、精度、寿命。廉价一般不是模具行业之所为。但是，当一家企业既做模具，后续也做注塑生产时，模具的报价，应以其成本价作为报价，模具的估价只估算模具的基本成本价部分，其它的成本费用、利润暂不考虑，待以后制品生产的利润再提取模具费附加值来作为补偿。但此时的报价不能作为真正的模具的价格，只能是作为模具前期开发费用。今后，一旦注塑稳定生产，产生利润，应提取模具费附加值，返还给模具制造单位，两项合计，才能形成模具的价格。比如一套寿命100万次的注塑模具，成本15万，如果你报价18万或者20万，可能丢失此笔订单，如果报价15万，甚至12万，每个注塑产品多收5分钱，虽然少，但是100万后也能带来5万收益，真正实现后期注塑生产来补偿了前期低价做模。目前市面上超过一半的企业用此方式作为长期发展的策略，用此方法，开发阶段，客户的前期投入减轻了，但模具品质不能保障，追求品质的外资企业是模具和注塑生产选择不同供应商，起到互相监督的目的。模具报价系统使用的模具价格计算方法有经验算法；智能注塑模具制造可行性分析系统怎么操作

脱模斜度也就是拔模斜度，是为了方便出模而在模膛两侧设计的斜度。1：脱模斜度取向，塑件内孔以小端为准向扩大方向取得，外形以型腔大端为准，斜度向缩小方向取得2：塑件形状复杂、壁厚较厚、收缩率较大的以及增强塑料应取较大脱模斜度3：为缩小塑件两端尺寸差距，塑件高度 $H > 100\text{mm}$ 时取较小脱模斜度；塑件高度 $H < 50\text{mm}$ 时取较大脱模斜度4：为防止塑件留在定模内，定模脱模斜度比动模小5：塑件精度要求高的，取较小脱模斜度，当塑件某个尺寸要求很高时，可以做成“直身”即脱模斜度为零，但这个距离不可过大，且模具表面光洁度要高，防止拉伤模具和塑件6：有自润滑性、延性、弹性的塑料脱模斜度可适当取小值。智能注塑模具制造可行性分析系统怎么操作模具制造可行性分析的可行性研究是要求以全方面、系统的分析为主要方法。

降低生产周期是每一个模具企业和每一个注塑企业未来追求的方向，哈深智模致力于降低注塑成本，周期先行的策略，预测该模具将来做注塑生产时的注塑周期。生产周期影响企业运营成本，某注塑件一模6腔，标准注塑周期时间为25秒，如果实际注塑周期时间延长到30秒，以1天生产时间为23小时计算，其经济效益分析的结果如下：标准日产量为 $23 \times 6 \times (3600 \div 25) = 19872\text{pcs}$ 实际日产量为 $23 \times 6 \times (3600 \div 30) = 16560\text{pcs}$ 1天的产量就会减少3312pcs。就相当于1天减少3.8小时的生产时间，生产该胶件的制造成本就会增加 $(3.8 \div 23) \times 100\% = 16.3\%$ 。如果某企业有30台注塑机，一台机每小时的加工利润为50元，每天就会少赚188元。该企业每月的经济损失为： $30 \times 188 \times 30 = 16.9\text{万元}$ 。该企业一年的经济损失为： $16.9 \times 12 = 202.8\text{万元}$ 。

注塑生产的废品率将直接影响成本，“废品是较大的浪费”，如果注塑生产过程中出现不良率高、胶件报废量大或退货现象，则原料、电费、人工、设备损耗等的损失就会很大。案例分析某注塑件，一模4腔，单件重量为40g原料价为20元/kg注塑利润为0.06元，生产过程中的不良率为10%，注塑周期为25秒。其经济效益分析的结果如下：每个产品的原料成本为： $20 \times 40 \div 1000 = 0.80\text{元}$ 。1天的生产数量为 $23 \times 3600 \div 25 \times 4 = 13248\text{pcs}$ 若一台机每天的电费、人工费及其它费用需1000元，每个胶件的加工费用平均为： $1000 \div 13248 = 0.075\text{元/只}$ 。10%不良率1天所造成的损失为： $13248 \times 0.8 + 13248 \times 0.075 = 1159\text{元}$ 。1天生产所得的利润为： $(13248 - 13248 \times 10\%) \times 0.06 = 715\text{元}$ 。1天生产的实际利润为： $715 - 1159 = -444\text{元}$ 。即：每天亏损-444元（不包括模具/机器损耗及场地费）。利用哈深智模注塑成本报价，只需输入报废率，即可查看其报废费用。模具成本分析系统外影响模具成本的主要因素有模具的复杂程度和精度。

使用模具报价系统为什么会产生价格差？这是因为：一方面各企业、各地区、国家的模具制造条件不一样，设备工艺、技术、人员观念、消费水准等各个方面的不同，产生在对模具的成本、利润目标等估算不同，因而产生了不同的模具价格差。一般是较发达的地区、或科技含量高、设备投入较先进，比较规范大型的模具企业，他们的目标是质优而价高，而在一些消费水平较低的地区，或科技含量较低，设备投入较少的中小型模具企业，其相对估算的模具价格要低一些。另一方面，模具价格还存在着时间差，即时效差。不同的时间要求，产生不同的模具价格。这种时效差有两方面的内容：一是一付模具在不同的时间有不同的价格；二是不同的模具制造周期，其价格也不同，制造周期越短价格越高，反之越低。模具报价要根据市场行情、客户心理、竞争对手、状态等因素进行综合分析。智能注塑模具制造可行性分析系统怎么操作

很多公司报价是根据模具来进行计算。智能注塑模具制造可行性分析系统怎么操作

怎么按照模具成本分析系统分析出来的成本进行采购成本控制？将采购部门与定价部门相分离。采购部门负责物料的招标与采购活动，定价部门决定采购价格与供应商选择，利用模具成本分析系统，使采购过程更加透明。定价人员由使用部门负责人、采购员、财务部经理、物价员、仓管员组成，对供应商所提供物品的质量和价格两方面进行公开、公平的选择。物价员定期对日常消耗的原辅料进行普遍的市场价格咨询、网上调查形成供应商数据库后，召开定价例会，经过综合评审再做决定。对新增物粒及大宗订单、零星紧急采购的物料，须附有经批准的采购单才能报帐。建立严格的采购验货制度。来料检查部门IQC对物料采购实际执行过程中的数量、质量、标准与计划以及报价，通过严格的验收制度进行把关。对不需要的超量进货、质量低劣、规格不符及未经批准采购的物品有权拒收，对价格和数量与采购单上不一致的及时进行纠正；验货结束后IQC要填制验收合格单，验收合格的货物，由仓管员二次验货并做记录才能入库。对存在质量问题但能特采使用的物料，应按采购协议进行折价处理，并由供应商和采购及使用部门签字确认并报财务部。智能注塑模具制造可行性分析系统怎么操作

深圳哈深智模科技有限公司致力于机械及行业设备，是一家服务型公司。公司业务分为模具报价，注塑成本，模具加工制造，模具零部件交易等，目前不断进行创新和服务改进，为客户提供良好的产品和服务。公司将不断增强企业重点竞争力，努力学习行业知识，遵守行业规范，植根于机械及行业设备行业的发展。哈深智模凭借创新的产品、专业的服务、众多的成功案例积累起来的声誉和口碑，让企业发展再上新高。