



会社案内

Ok精密金型工場は2004年に設立されました、中国では金型の町と言われている中国広東省東莞市長安鎮に位置しており、交通が非常に便利です、超精密金型及び金型部品を作る生産工場であります。主な製品としては自動車用プラスチック成形金型部品及び医療器用金型部品、液体シリコン、光電、新エネルギー車ワイヤハーネス、パソコン、携帯電話コネクタ等。

OKは超精密部品も加工できます、加工精度としては研磨 $\pm 0.001\text{mm}$;ワイヤカット： $\pm 0.002\text{ mm}$ ；放電加工 ± 0.002 ；CNC $\pm 0.002\text{ mm}$ です。

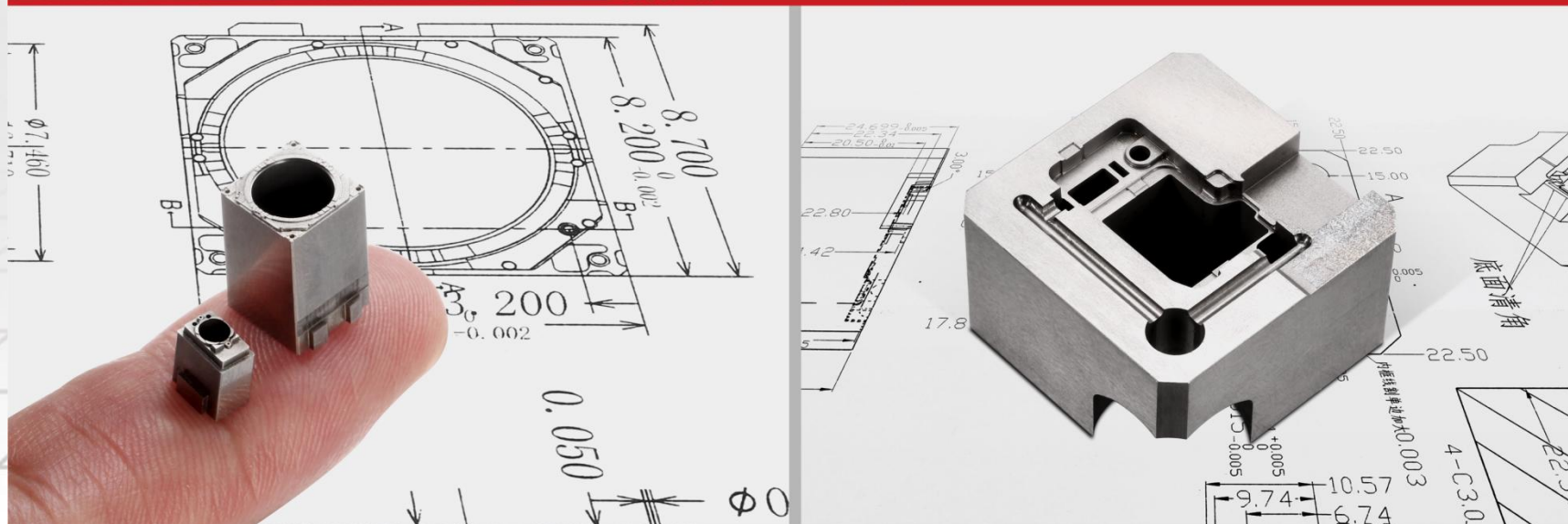
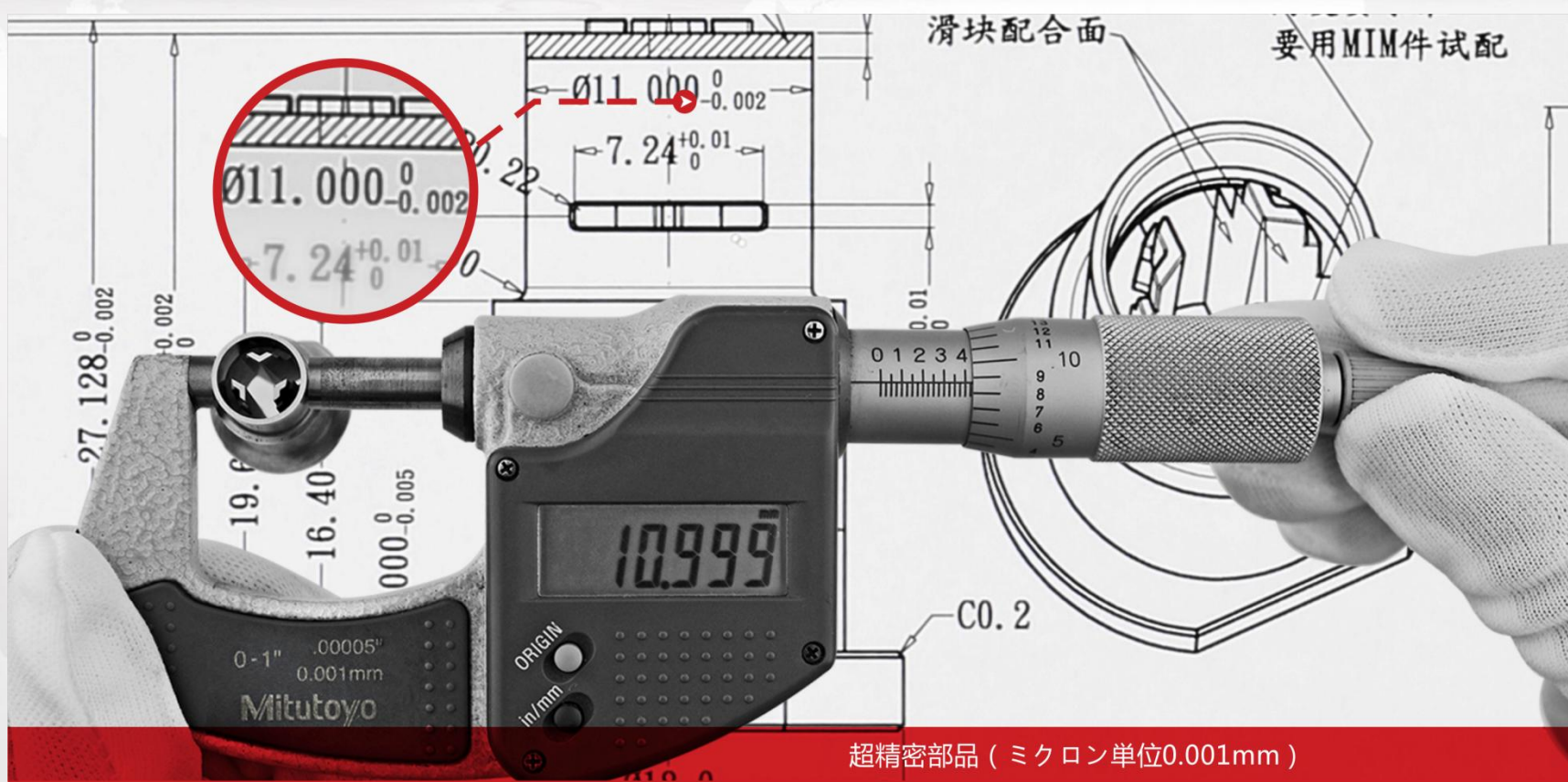
10年間の会社の発展を通じて2016年にISO9001:2016品質システム証書を取得しました、金型部品加工から金型組み込み作業まで出来るようになりました。現在はお客様から信頼される会社になりました、営業範囲としては精密プラスチック金型部品加工、精密プラスチック金型加工、工程設計、後処理です。





Okは世界各国に超精密プラスチック金型部品及び金型を納めてます
(ミクロン単位0.001mm)

東莞市OK精密金型有限公司

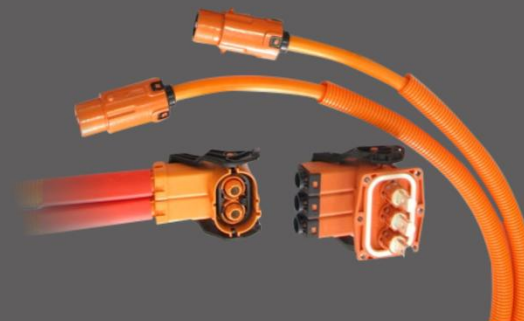


超精密金型

超精密プラスチック及び医療部品



自動車ワイヤハーネス



コネクター



液体シリコン



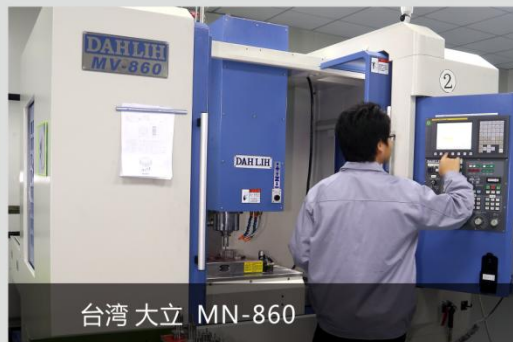


CNC 加工

精度：± 0.002mm



日本森精NVD4000DCG



台湾 大立 MN-860



北京精雕 400 TE

我々としては品質は製造されたものだと信じ、普段の習慣であり、決して測定されたものとは思いません。

EDM 放電

精度
 $\pm 0.002\text{mm}$ $R < 0.005\text{mm}$





低速ワイヤー

精度 $\pm 0.002\text{mm}$ 最小軽 $< 0.05\text{mm}$



Sodick AQ550/Seibu MM50B

マシニング

精度 $\pm 0.002-0.003\text{mm}$





研削盤

精度：±0.001mm



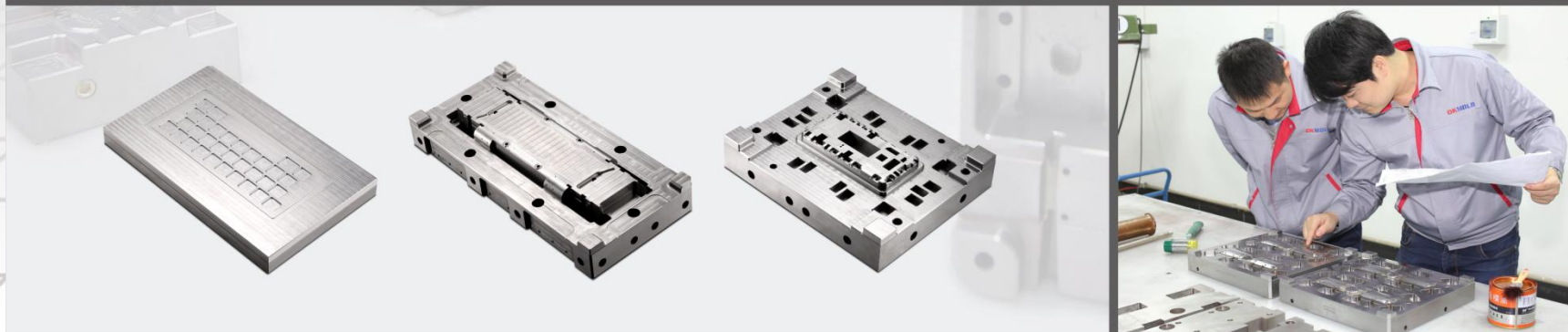
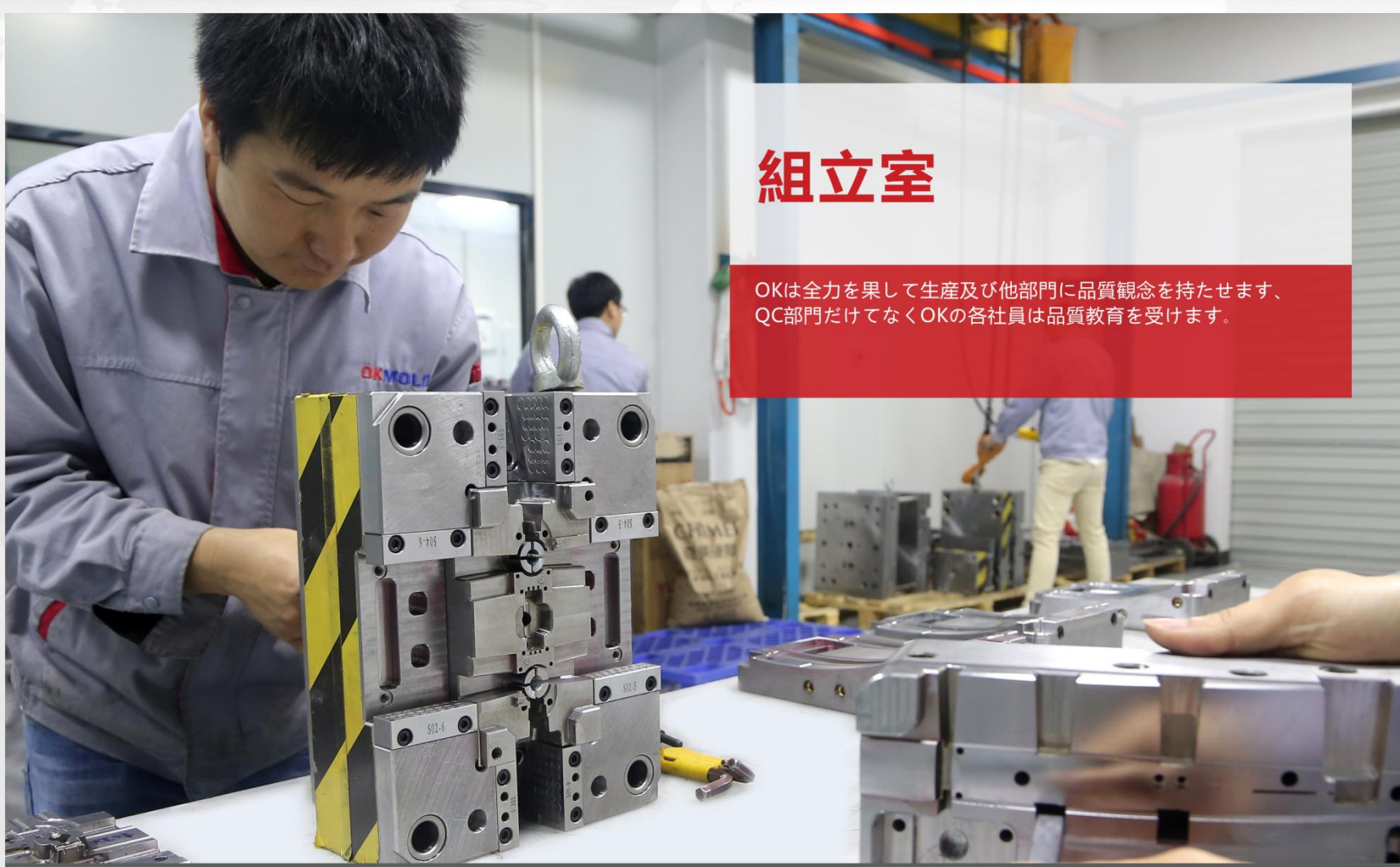
台湾宇青：SGM350/SGM450



曙光：614S

組立室

OKは全力を果して生産及び他部門に品質観念を持たせます、
QC部門だけでなくOKの各社員は品質教育を受けます。



工程管理

測定設備は測定だけに使うのではなくOKの生産製造にも使っています。加工現場にも設備を配置して精度を出します、品質及び品質意識を持たせます。



我々は経済と教訓を分かち合います、同じ問題を繰り返さない。根本的な原因をさがし、解決案及び予防措置取り、それを記録しマニュアル化して継続して改善する目的とする。我々は定期的に品質会議をします、失敗の中から教訓を探す。





測定室

精密製造：厳しく検査

お客様満足>98%

お客様クレーム件数≤3次/月

製品合格率>99%

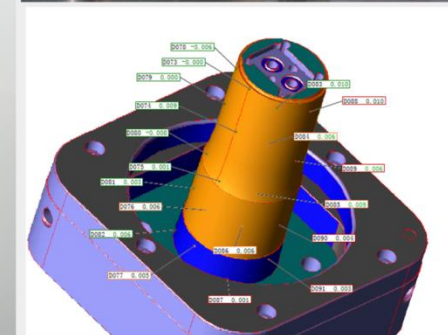


イギリスLKitegra 三次元測定



GB/T19001-2016/ISO 9001:2015

Okのデーターに依る



Okの主な設備

項目	設備名称	メーカー名	産地	規格	加工精度	数量 (台)	回転数/分	購入日
1	CNC	森精NVD4000	日本	高速CNC	0.002	1	30000 回	2017年12月
2	CNC	ロデエックス RXP500	德国	高速CNC	0.001	1	42000 回	2018年11月
3	CNC	台湾大立	台湾	高速CNC	0.01	1	15000 回	2017年10月
4	CNC	台湾大立	台湾	高速CNC	0.01	1	15000 回	2018年12月
5	CNC	北京精雕 JDHGT400	中国	高速CNC(电极)	0.003	2	36000 回	2017年9月/2018年10月
6	低速ワイヤ	西部 MM50B	日本	500*350*300	0.001	2		2018年10月
7	低速ワイヤ	ソデエックス	日本	550*350*320	0.002	1		2007年
8	低速ワイヤ	慶鴻	台湾	300*350*100	0.003	1		2012年
9	放電	三菱EA8PS	日本	320*200*200	0.001	4		2018年2月
10	放電	三菱EA8A	日本	320*200*200	0.001	2		2018年11月
11	放電	ソデエックス AD30/AG40	日本	400*300*200	0.003	4		2014年/2018年
12	研削盤	宇青/岡本	台湾	150*300*280	0.002	13		2017年
13	旋盤数	シクマ	台湾		0.005	3		
14	フライス盤	快捷	台湾	600*350*300	0.05	2		
15	三次元	LK Integra	英国	850*700*600	1.8+L/325	1		
16	工具顕微鏡	三丰	日本	300*200	0.001	2		
17	工具顕微鏡	ニッコン	日本	150*100	0.001	2		
18	2.5次元投影機	三丰	日本	150*240	0.001	2		
19	二次元	TESA	スイス	140*240	0.001	1		
20	ハイトゲージ	ニッコン	日本	0-100	0.001	8		

我々のお客様

世界トップベンダー



FLEXTRONICS



LITEON

JABIL



金型製造工程



勉強を続けます、挑戦とチームの背景を愛して（部分的エンジニアは設計及び製造経験が20年もあります）問題が発生する前に予防装置を取ります、挑戦性の設計製造問題を発見し創造性案を出します。



项目管理

Mold Design Review Meeting Minutes						
模具设计评审会议记录						
Prepared by :	Mr Huang		Date			
Subject	Mold Design Review					
Meeting time	Simon, Liu, Elia, (Chenka)		Address	customer company co., Ltd		
Participants	Mr Chen, Mr. Li, Elia Huang(customer company co., Ltd)					
Absence	No					
Content						
Item	Issue	Action	Owner	Due Date	Status	Remark
1	Background information	This is the first mold review meeting for preliminary mold design, we have to include the mold design and submit it to customer by approval on 17th Nov Morning 10:00.	Elia	20171117	Closed	
2	Confidential	Yes.	customer company co., Ltd	NA	Closed	
3	Pump function	1. Storage coiliness to be 1.000. 2. The steel can be for 40 Ton only. 3. Elongate can meet 22.5 molding cycle time for this tool, and add one cooling coil for space and warmer. 4. Add water heater for the hot cavity heaters. 5. Elongate all dimension 18" drawing, make steel cast for all 27" dimension. 6. Check that Elia. Cast cooling hole has to be 10mm. 7. Ensure the mold spacing and injection is dependable. 8. Ensure the mold surface is P20. 9. Confirm using the special fix step sequence for the part and ensure the mold thickness suit for machine.	Mr Huang	20171117	Partial	

01 金型設計查定会議記録
Mold design review meeting minutes

模具生产计划表

Progress Report

2023-01-01 2023-01-31

Design, Procurement, Manufacturing, Assembly

Task Name, Duration, Start Date, End Date, Progress

Task Name	Duration	Start Date	End Date	Progress
Design	10 days	2023-01-01	2023-01-10	100%
Procurement	15 days	2023-01-01	2023-01-15	100%
Manufacturing	20 days	2023-01-01	2023-01-20	100%
Assembly	10 days	2023-01-01	2023-01-10	100%

02 金型生産予定表 Progress report

Injection Trial Data 注塑工艺参数表		Mould Manufacturer No. / 模具制造商编号		K150731	
Record by / 记录员		Ella		Date of trial / 试模日	
Information of Product / 产品信息					
Customer / 顾客					
Part Name / 产品名称		Product Name / 产品名称			
Part Number / 产品编号		Material			
Material		Material Code		Product Weight (g)	
PETE		H150731		Runner Weight (g)	
ABS		GP02		20	
				5.5	
Specification of Trial Injection Machine / 试模注塑机规格					
Injection Machine Model Name No. / 注塑机名称、型号				H150761	
Machine Operating Force (ton) / 最大注塑力				150	
Maximum Inj. Pressure (MPa) / 最大注射压力				150	
Screw Diameter (mm) / 螺杆直径				65	
Screw Length (mm) / 螺杆长度				220	
Machine Inj. Capacity (cc) / 最大注射容量				220	
Injection Trial Data / 注塑工艺参数					
● Injection Machine Model / 注塑机型号				T1600C10	
● Operating Force (ton) / 额定压力				60	
● Cycle Time (sec) / 循环周期				16	
Take out samples by hands / 用手取出样品					
Cooling Time / 冷却时间		Open Close Time / 开模时间			
16		Open / 开模 / 取出 / 取出 / 取出 / 取出			
Fill Time / 填充时间		Charge Time / 注塑时间			
1.5		4			
		3			
		4			
Total Cycle Time / 总周期时间					

03 成形工程データ Injection trial data

[illegible]

04 試作製品寸法レポート

Tooling Issue Tracker 模具修改跟进报告

05 金型修理フォローレポート

模具制造核对照表

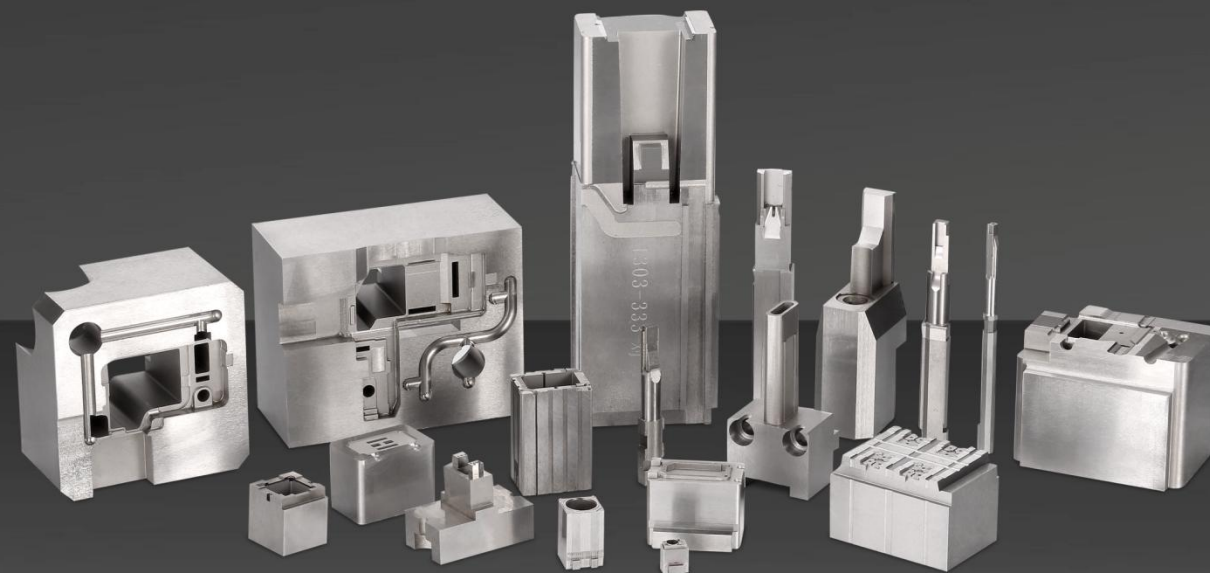
Tooling Manufacturing Checking List

Author/制表人: 王冠
Number of copies/份数: 1
Date/日期: 2016.06.01
Control/控制: 王冠

Project name/项目名称: 模具
Customer/客户: 王冠
Project manager/项目负责人: 王冠
Design Engineer/模具设计: 王冠
Date/日期: 2016.06.01

No.	Checklist/检查项目	Design/设计	Comments/备注
1.	ANALYZING MATERIAL COMPATIBILITY/分析材料兼容性		
1.1	Check material and mold compatibility/检查材料兼容性		
1.2	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.3	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.4	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.5	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.6	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.7	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.8	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.9	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.10	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.11	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.12	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.13	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.14	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.15	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.16	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.17	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.18	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.19	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.20	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.21	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.22	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.23	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.24	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.25	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.26	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.27	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.28	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.29	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.30	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.31	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.32	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.33	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.34	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.35	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.36	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.37	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.38	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.39	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.40	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.41	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.42	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.43	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.44	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.45	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.46	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.47	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.48	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.49	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.50	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.51	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.52	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.53	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.54	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.55	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.56	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.57	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.58	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.59	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.60	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.61	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.62	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.63	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.64	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.65	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.66	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.67	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.68	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.69	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.70	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.71	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.72	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.73	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.74	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.75	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.76	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.77	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.78	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.79	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.80	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.81	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.82	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.83	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.84	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.85	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.86	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.87	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.88	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.89	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.90	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.91	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.92	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.93	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.94	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.95	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.96	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.97	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.98	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.99	Check tooling material/检查模具材料	7.2	
1.100	Check tooling material/检查模具材料	7.2	

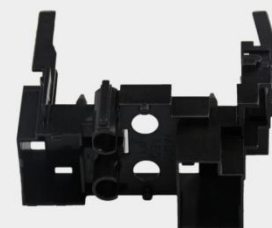
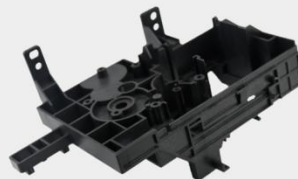
06 金型製造參考表



金型部品及びはめ込み



超精密プラスチック製品



何故OKを選ぶのか？

01

ミクロンレベル精度 (0.001mm)

Okは超精密に専念しております、複雑な工程のプラスチック金型製造が出来ます、超精密製品を製造しております。。

我々は超精密（ミクロンレベル）金型部品及びプラスチック金型を制作お客様に納めます。

02

品質保証、コスト低減

- 多年間の設計、製造経験は我々にどうすれば後の生産をもっと簡単にコスト低減でやるかを教えてくれました。
- Weld-free 金型、mold-in stress relief金型及びcreative金型等です。

東莞市OK精密金型有限公司

東莞市OK精密金型有限公司

住所：中国広東省東莞市長安鎮上沙振發路3号

電話：+86-0769-82286301

ファックス：+86-0769-82286302

メールアドレス：info@ok-mold.com

ホームページ：www.ok-mold.com