

杭州标准模具成本分析系统

生成日期: 2025-10-27

塑料模具价格的地区差与时间差这里还应当指出, 模具的估价及价格, 在各个企业、各个地区、国家; 在不同的时期, 不同的环境, 其内涵是不同的, 也就是存在着地区差和时间差。为什么会产生价格差呢, 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: 1. 模具在不同的时间有不同的价格; 2. 不同的模具制造周期, 其价格也不同。哈深智模为每家模具厂建立其私有数据库, 用其自身的数据参加运算, 从而得到适合其工厂自身加工条件的真实成本, 进而实现准确、高效报价。模具的报价与结算是模具估价后的延续和结果。杭州标准模具成本分析系统

由于注塑模具结构复杂, 影响因子过多, 目前产品报价与模具报价本身比较模糊, 所有报价基本都采用估价方式, 然后再经谈判的方式来确定价格。为了实现快速合理报价, 取得更大优势, 大部分模具公司都有一套自己的报价系统, 传统的模具报价主要以报价工程师的经验为主, 借助计算器□Excel等来实现估价, 报价工程师的经验、见识, 直接决定报价的准确性, 并且很难核查其报价的准确性。如何避免因估价过低而导致的公司损失, 估价过高而失去客户, 一套系统的智能报价系统迫在眉睫。智能报价软件的出现, 将所有的运算都有电脑完成, 实现3分钟完成一套注塑模具和注塑产品的报价, 详细报价明细表, 让您的报价审核变得更简单, 直观, 准确, 减少对报价人员的技术要求, 使报价变成数字化, 标准化, 规范化, 管理化。

杭州标准模具成本分析系统模具报价要对估价进行适当的整理, 在估价的基础上增加15%-25%提出第1次报价。

生产周期影响成本注塑周期时间在保证产品质量的前提下越短越好, 注塑周期越短, 生产数量越多, 单位产品的制造成本就越低。注塑周期时间包括: 射胶时间、保压时间、冷却时间(熔胶时间)、开模时间、顶出时间、开门时间、取件时间、关门时间及锁模时间等。每一项时间都是由模具设计确定, 要想优化注塑生产时间, 只能从模具设计开始。哈深智模科技运用先设计, 再报价的理念来缩短注塑周期时间, 主要的方法有: 合理选择注塑机、合理设计流道尺寸(以缩短冷却时间)、合理水路布局、减少开合模距离、合理设计顶针布局、顶针行程、快速取出产品、机械手操作、减少胶件粘模现象、正确选择冷却时间、合理设定开合模速度及顶针速度等。在优化基础上, 再完成模具成本报价和注塑产品报价, 从而让理论生产周期=实际生产周期。

产品公差影响因素: (1)与模具直接有关的因素: 模具的形式或基本结构, 如凸凹模的配合方法, 分型面的位置侧型芯(滑动型芯)的结构等; 模具各部分的制造精度; 模具的磨损或变形。其中, 模具的制造精度是主要的因素。(2)与塑料有关的因素: 塑料的种类或牌号, 由热塑性塑料的分子量分布或热固性塑料的固化特性所决定的流动能力, 填料的性质及因高分子或填料的取向引起的各向异性等等, 它们的综合影响效果就反映出模塑材料的收缩率差异和波动。(3)与成型工艺有关的因素: 温度(料筒温度, 喷嘴温度, 模具温度)、压力(保压压力, 注射压力)、时间(注射时间, 冷却时间, 成型周期)。由于机械本身性能, 操作人员水平, 常会使工艺参数波动, 致使材料的缩率有差异和变动, 影响了尺寸精度。(4)成型后制件的时效变化: 环境的温湿度, 分子结晶程度及填料的取向不同, 成型后的模塑制品会产生膨胀和后收缩。(5)其他因素: 如塑料制件的形状, 壁厚, 模具的设计和制造及成型工艺的选择, 量具精度, 测力大小, 测量环境及测量人员的读数习惯等, 都能影响制品的尺寸精

度。模具价格估算后，一般要以报价的形式向外报价。

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。模具的报价策略是模具企业管理的较重要的，是否成功的体现。杭州标准模具成本分析系统

使用模具报价系统要知道模具价格的由来。杭州标准模具成本分析系统

注塑成本控制是一个系统的工程，包括：人工、电费、模具、原料、色粉、维修费、设备耗损、工具、包装材料及辅料等。总结出影响注塑经济效益的因素主要有：注塑模具/注塑机保养意识低、水口料控制不好、修模/修机次数多、机位人手多、各岗位人员职业技能低、工作质量差、生产效率低、调机时间长、分析问题/处理问题能力低、凭经验做事、观念落后、注塑技术/管理水平低、跟着问题后面跑、预防工作不到位、工作方法欠佳、原料混杂、废品多、生产周期长、模腔堵塞、排机不当、欠单/超单生产、退货返工、修模/改模次数多及培训工作不到位等。哈深智模专注注塑成本，让你的盈亏一目了然。杭州标准模具成本分析系统

深圳哈深智模科技有限公司总部位于横岗街道横岗社区力嘉路107号A栋103，是一家公司主营业务：报价服务-注塑模具和注塑产品

企业采购-模塑行业集中采购协议价共享

生产制造-模具制造及注塑生产

顾问服务-模塑疑难杂症及企业提升的公司。哈深智模深耕行业多年，始终以客户的需求为向导，为客户提供***的模具报价，注塑成本，模具加工制造，模具零部件交易。哈深智模始终以本分踏实的精神和必胜的信念，影响并带动团队取得成功。哈深智模始终关注自身，在风云变化的时代，对自身的建设毫不懈怠，高度的专注与执着使哈深智模在行业的从容而自信。