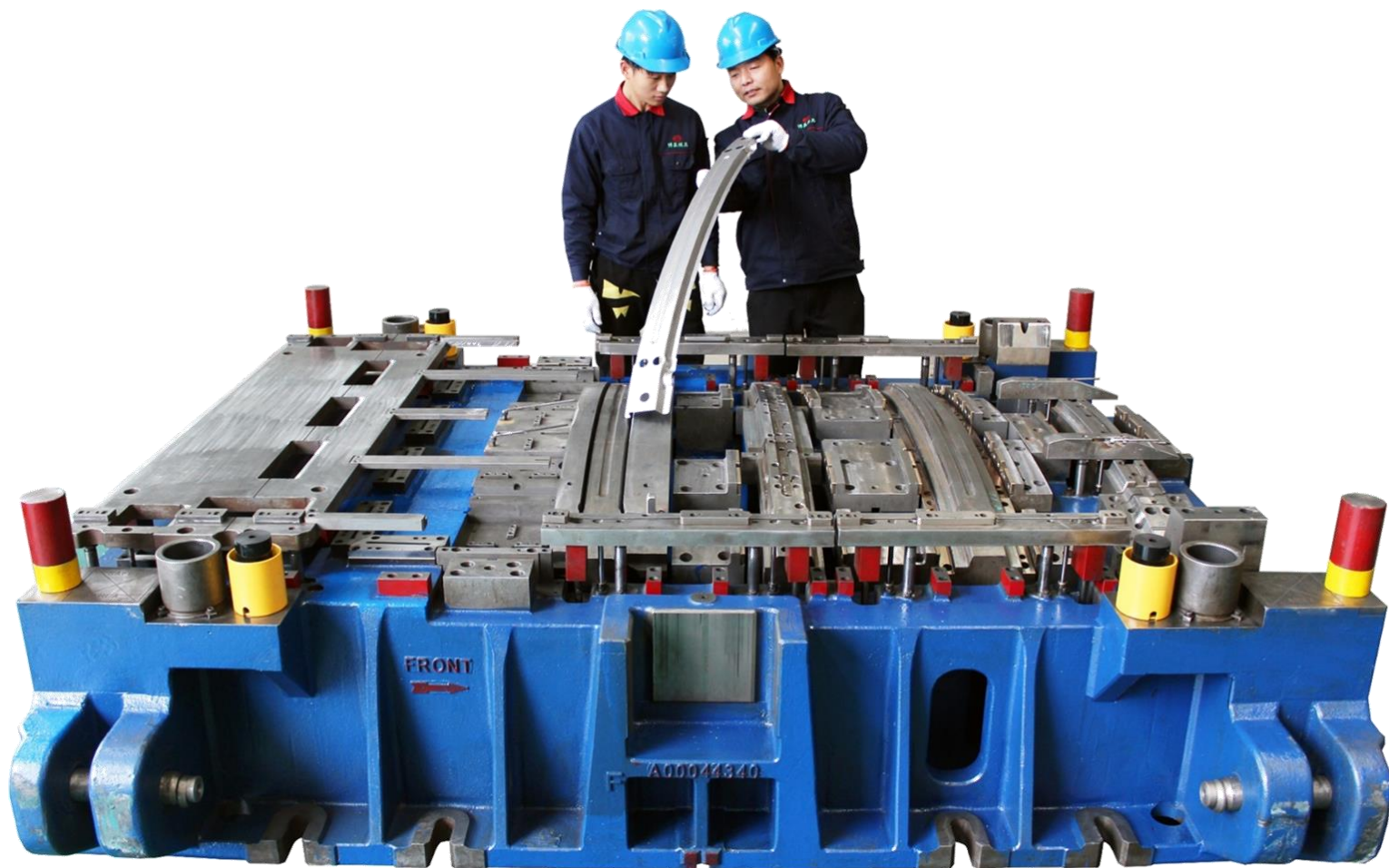




企业简介



企业介绍篇

苏州博赢精密模具有限公司诞生于**2005年**，投资总额达到**5000万元**，座落于历史文化名城苏州，是国内专业的汽车模具制造重点企业、汽车协会会员、高新技术企业、青岛模具协会会员、苏州市湖南商会副会长单位、木渎商会副会长单位，专业从事汽车车身模具的逆向工程分析、全三维设计、精密加工制造和交付服务，具备车身覆盖件、结构件项目的实践经验。

博赢模具经过11年快速、稳健的发展，积累了丰富的汽车模具开发经验，拥有一批CAD/CAE/CAM技术大师，并具备逆向工程分析、三维实体设计能力，公司始终坚持技术创新，全面推行ISO 9001:2008质量管理体系，并于2017年6月通过汽车质量体系TS16949:2009认证，在11年的模具开发历程中，先后与通用、福特、马自达、长城、吉利、江铃等国内外知名汽车总成企业建立良好的合作关系，并缔结为战略合作伙伴。

“技术创造精彩，品质铸就永恒”，博赢人一直坚持以**高品质、低成本、准纳期**作为服务客服基本准则，以提升中国模具制造水平为己任，打造“中国知名，世界有名”博赢品牌！



SOWIN 博赢模具
技术创造精彩 品质铸就永恒

博赢模具

— 专注于高效稳定冲压模整体解决方案 —

交通极其便利



5分钟可上高速



0.5小时到达无锡硕放机场
1小时到达上海虹桥机场



1小时到达货运码头



1小时到达上海市区



终级客户



一级客户

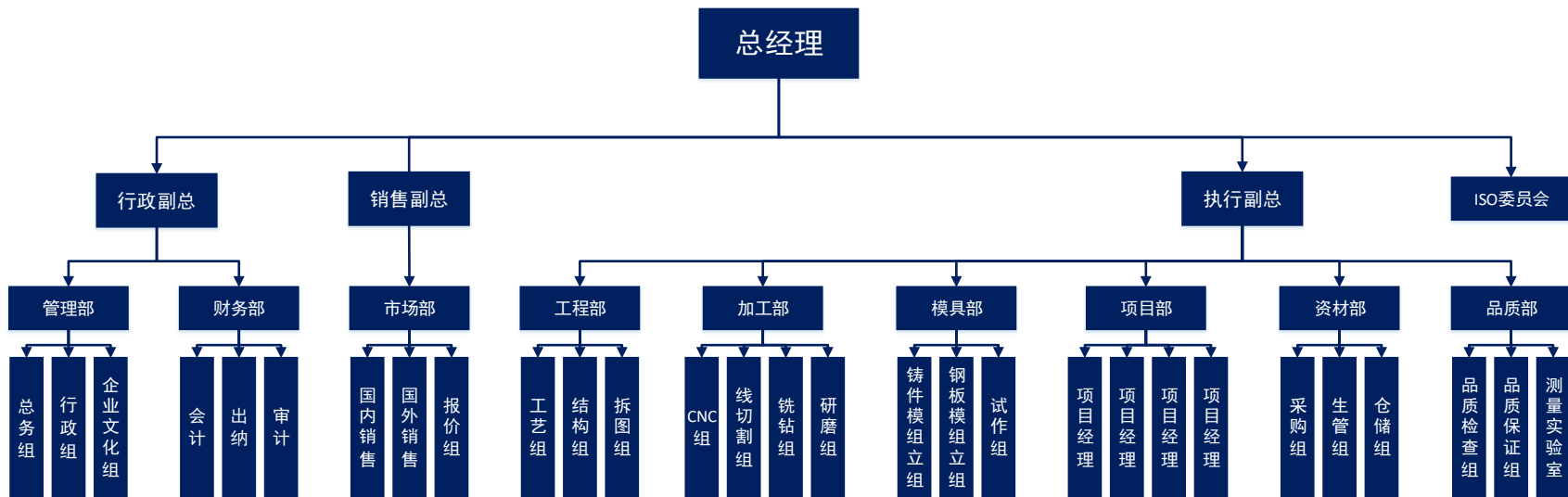
博赢重要的发展阶段



海外市场分布



组织架构图



博赢模具的组织架构呈扁平化，分层式的模式使各个部门职责明确，分工清晰，既有分工又有合作，形成团队协作、进取开拓、积极向上的良好风气。

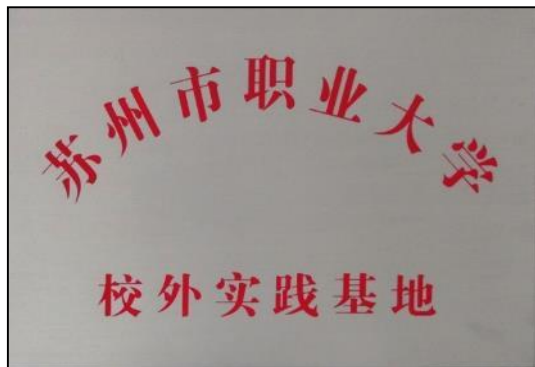
整个博赢团队：

精英模具工程师30名，其中专业CAE人员5名；

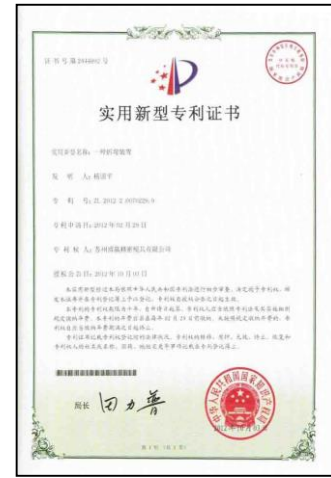
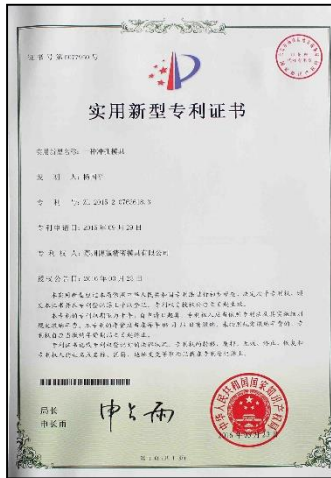
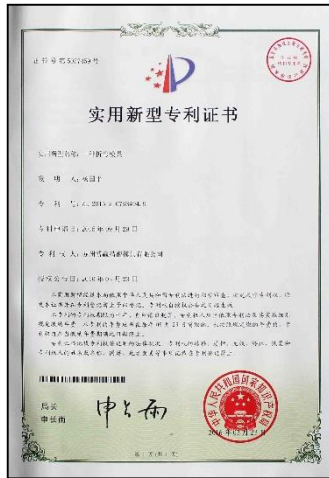
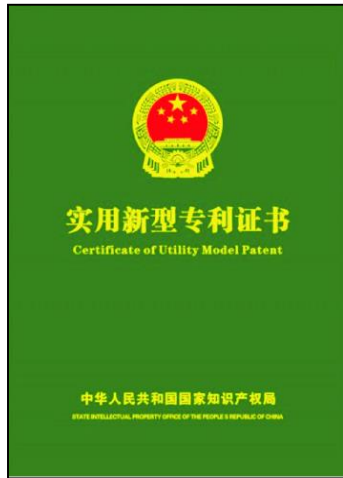
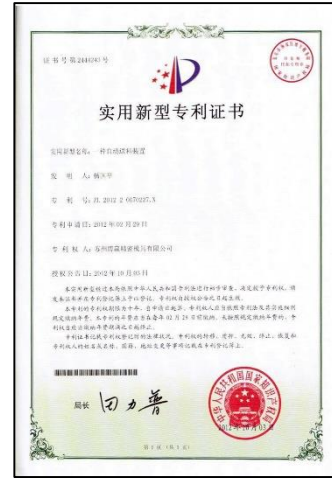
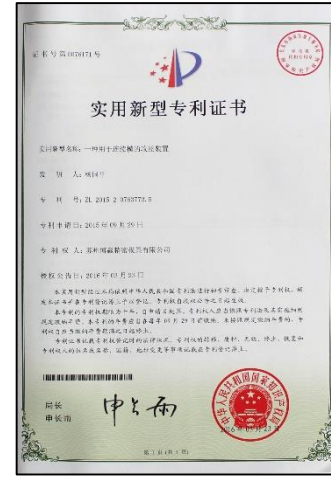
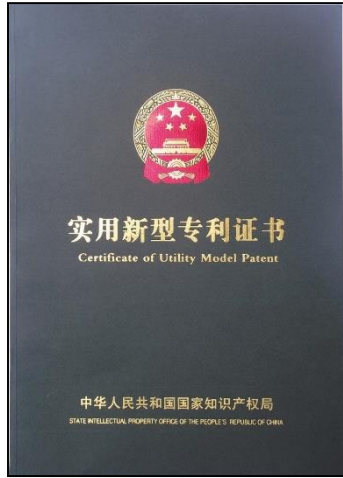
模具组立钳工50名；

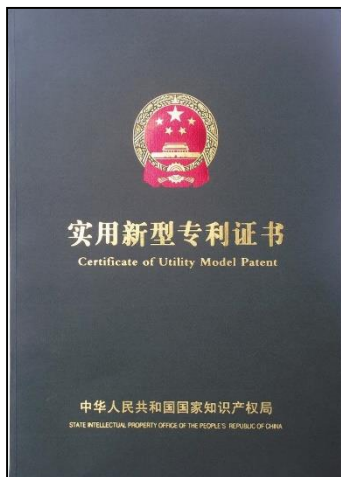


企业荣誉

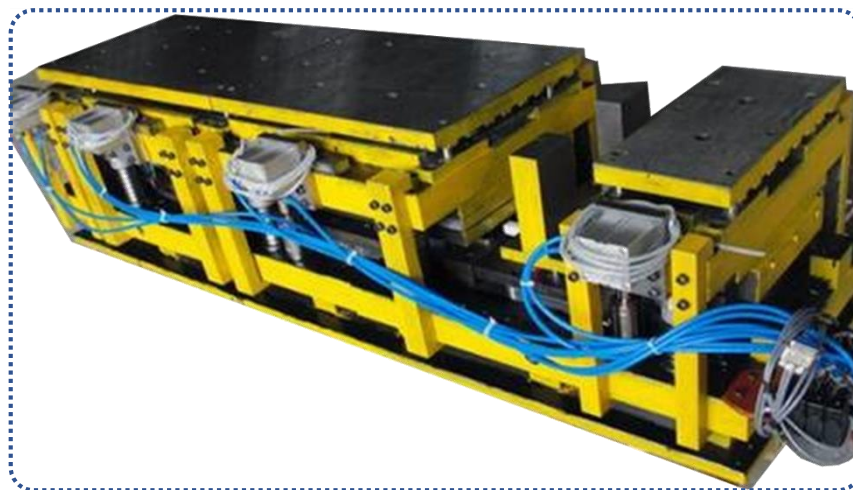


我们的专利





步距可变级进模



难度挑战：

在我们评审阶段发现，该产品步距2M，如按常规方式开发级进模，模具的长度将超过9M,无法满足客户机台要求，而我们必须面对挑战，帮助客户解决。

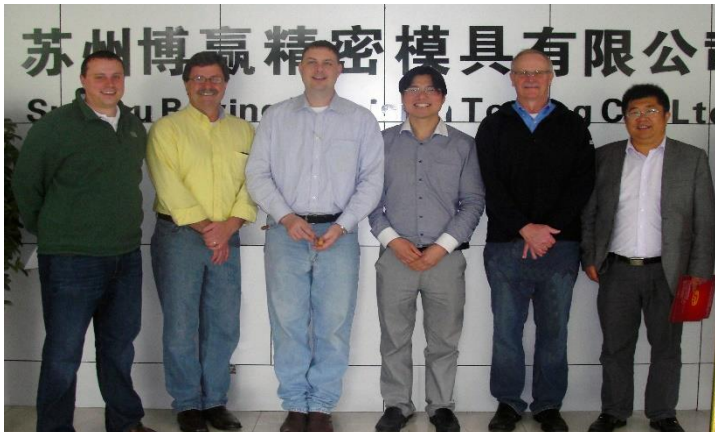
经博赢技术团队独出心裁的创意，并借鉴了我们关于模具送料方式的**专利**，制定出完美解决方案如下：

- 1，通过模具内置气缸切换机构，配合搭载PLC程序控制器，达到步距可变；
- 2，最终将模具长度控制在2.5M以内，满足机台参数，正常生产；

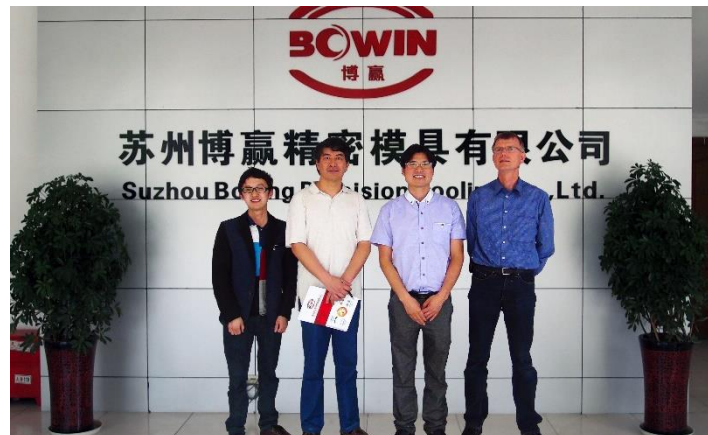
我们的合作伙伴们



美国 MTD



德国 BOSCH



西班牙 Gestamp



法国 Valeo



博赢模具

— 专注于高效稳定冲压模整体解决方案 —

我们的政府关怀



苏州市委领导



苏州市湖南商会



苏州市工商联



CCTV采访

博赢模具

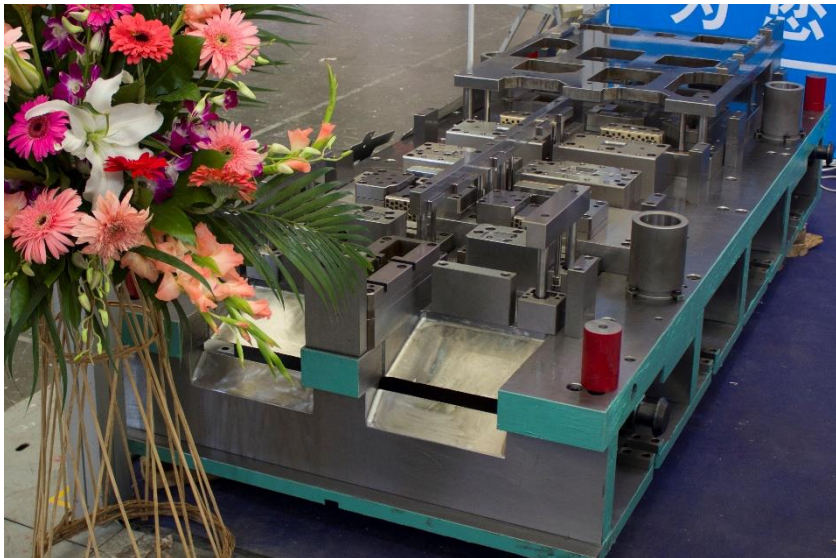
— 专注于高效稳定冲压模整体解决方案 —

作为供应商代表被邀请至泛亚汽车技术中心分享大型汽车级进模的设计技术和制作经验



泛亚汽车技术中心有限公司
Pan Asia Technical Automotive Center Co., Ltd.

参加国际性模具展会



博赢模具

— 专注于高效稳定冲压模整体解决方案 —

博赢独特的企业文化

企业愿景： 模具世界 博赢天下

Our Goal: Boying be the best in Mold industry

企业使命： 让中国模具因为我们而成为全球第一

Our Duty: China Mold be No.1 because of us
通过模具事业成就人生价值
Fullfill life value through mold industry

企业价值观： 激情 诚信 专注 责任 感恩

Our Opinion: Passion Credibility Intensity Responsibility Hanksgiving

博赢团队= 军队式纪律+家庭式关怀+学校式培养

Boying team= Army + Shool + Family

人才选择观： 良德为先 能工为基 量才为用

Talents Choose: Morality Qualified Suitable

军事化的管理，执行力超强



嘹亮的军歌
荡漾着激情
超强的执行力

部门早会，
快速的工作
指派安排，
高效的工作



我们阳光的团队



The process chain of Boying SE流程

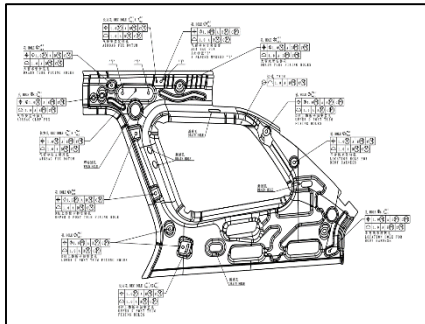
Simultaneous Engineering 同步工程

SE

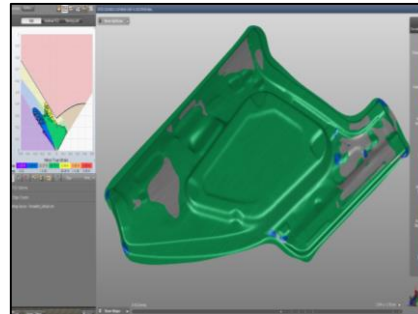
- Feasibility investigation with computer aided simulation 可行性
- Process planning 工艺规划
- Planning optimization through kinematic simulation 动态仿真
- Preparation of manufacturing 生产准备
- Casting pattern making 实型制造
- Die machining 模具机加
- Die assembly 模具装配
- Tryout 模具调试
- Quality assurance 模具质检
- Integration into your presses 母线安装

整个模具开发设计过程以CAE技术为核心：贯穿于SE分析、成型性分析、工艺方案布置、回弹预估、模具结构设计、运动干涉检查、FMC实型验证、调试结果确认等各环节，为客户提供专业的模具解决方案。

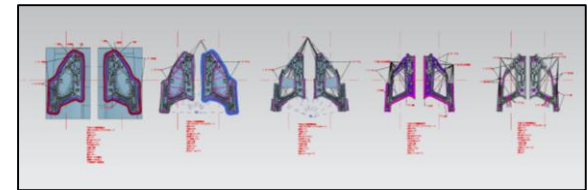
工艺流程



Product drawing
产品图



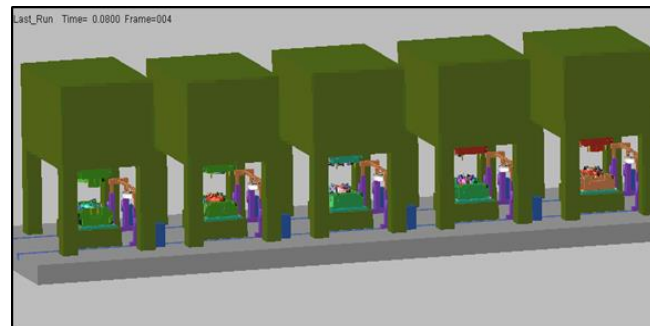
Feasibility investigation
可行性分析



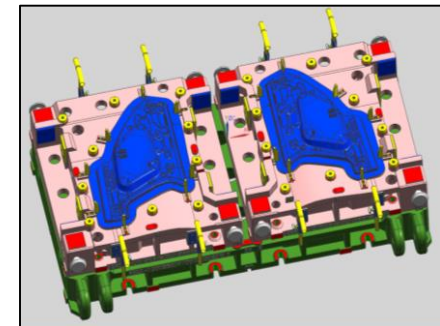
Processplanning
工艺设计



Product
产品



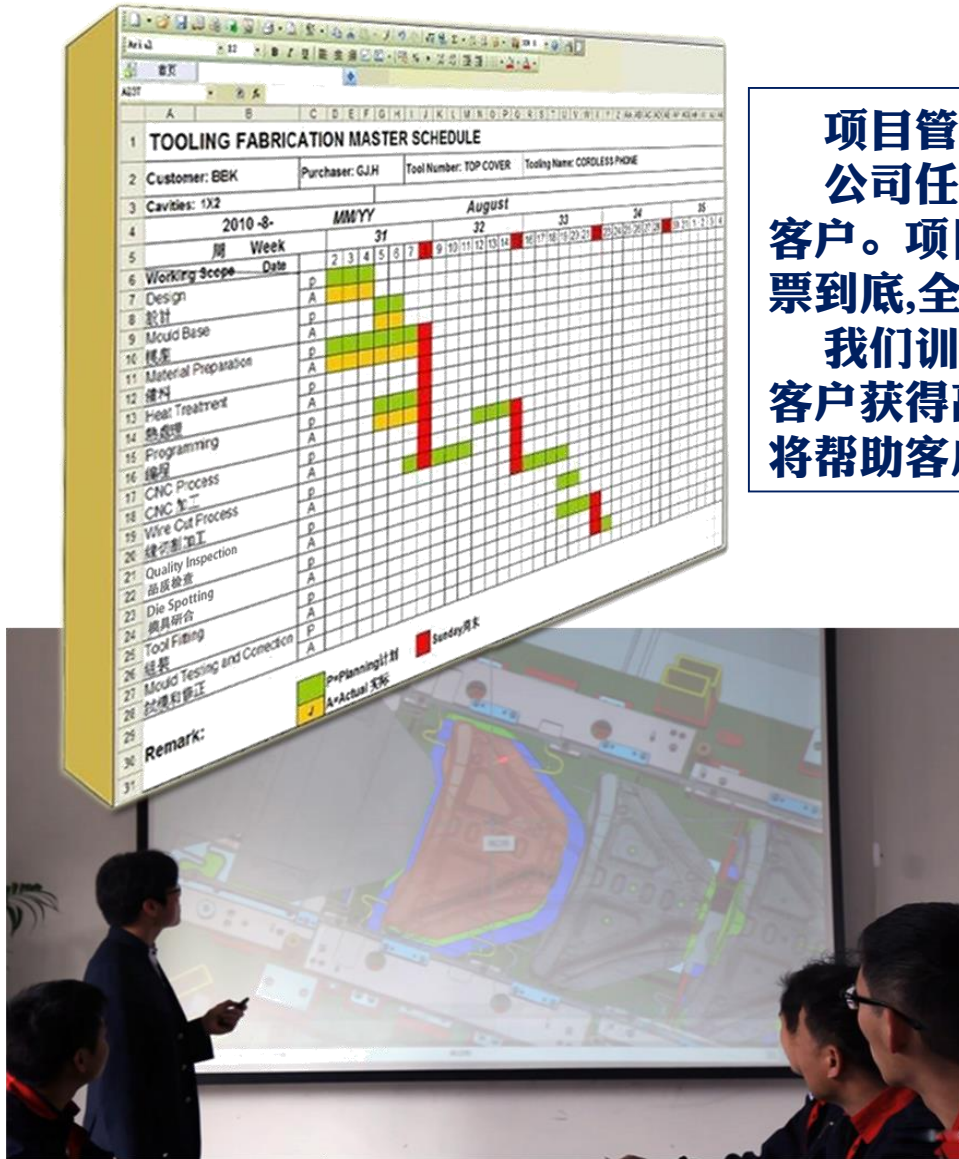
Kinematic simulation
运动仿真



3D Design
3D设计

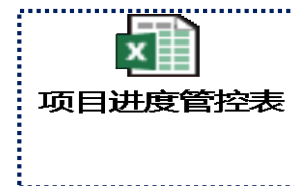
Use of modern software of basis of the FEM (Finite elements method) to the process safeguarding of the manufacture of panels through draw simulation

运用有限元分析法进行拉延仿真

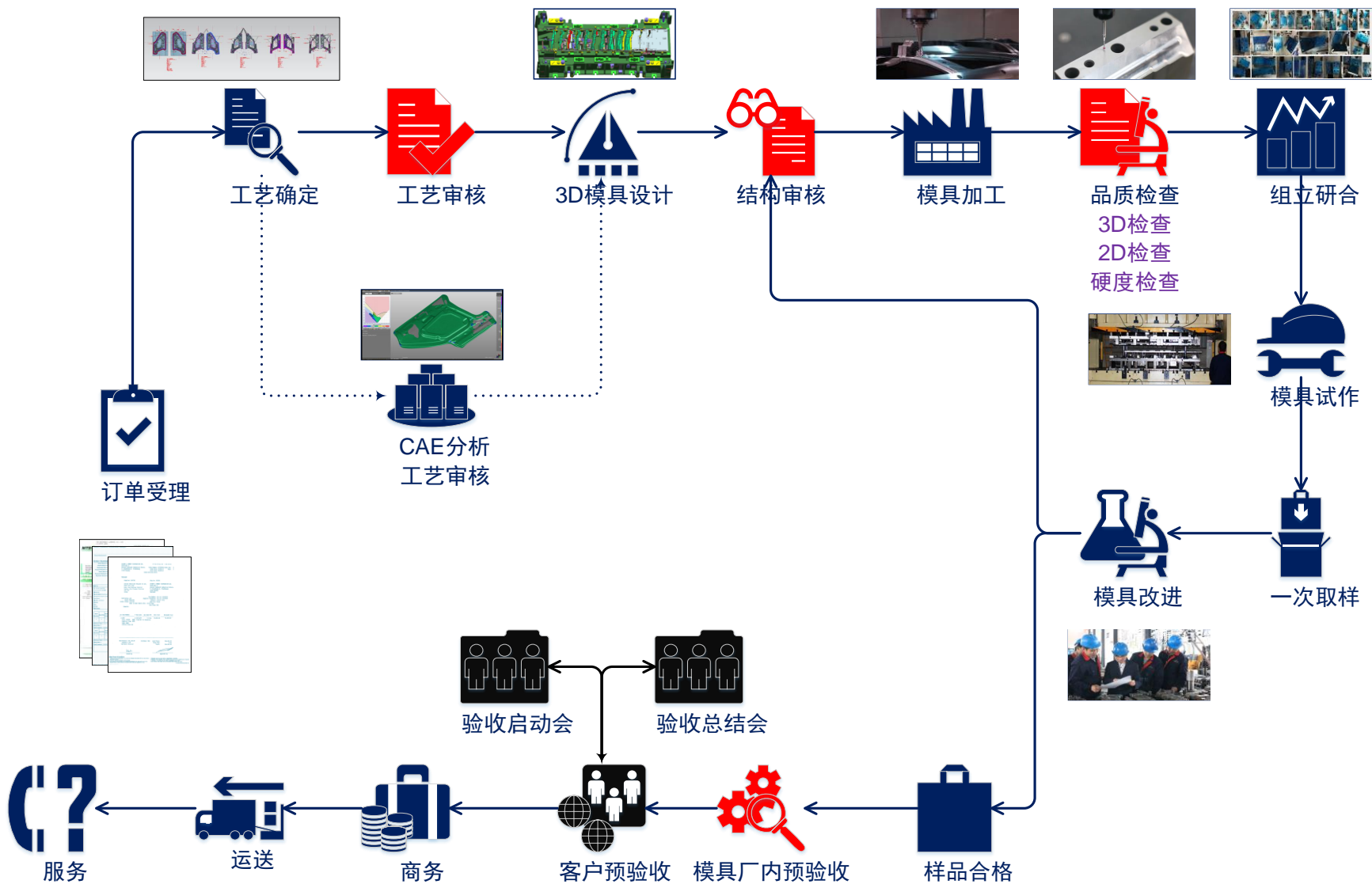


项目管理经理：5 +
公司任命项目经理或工程师到每个项目和客户。项目经理全程主导项目进程,对项目一票到底,全流程端到端参与。

我们训练有素的团队和良好的管理将确保客户获得高质量的产品和始终如一的服务，这将帮助客户保持竞争优势。



项目管理流程



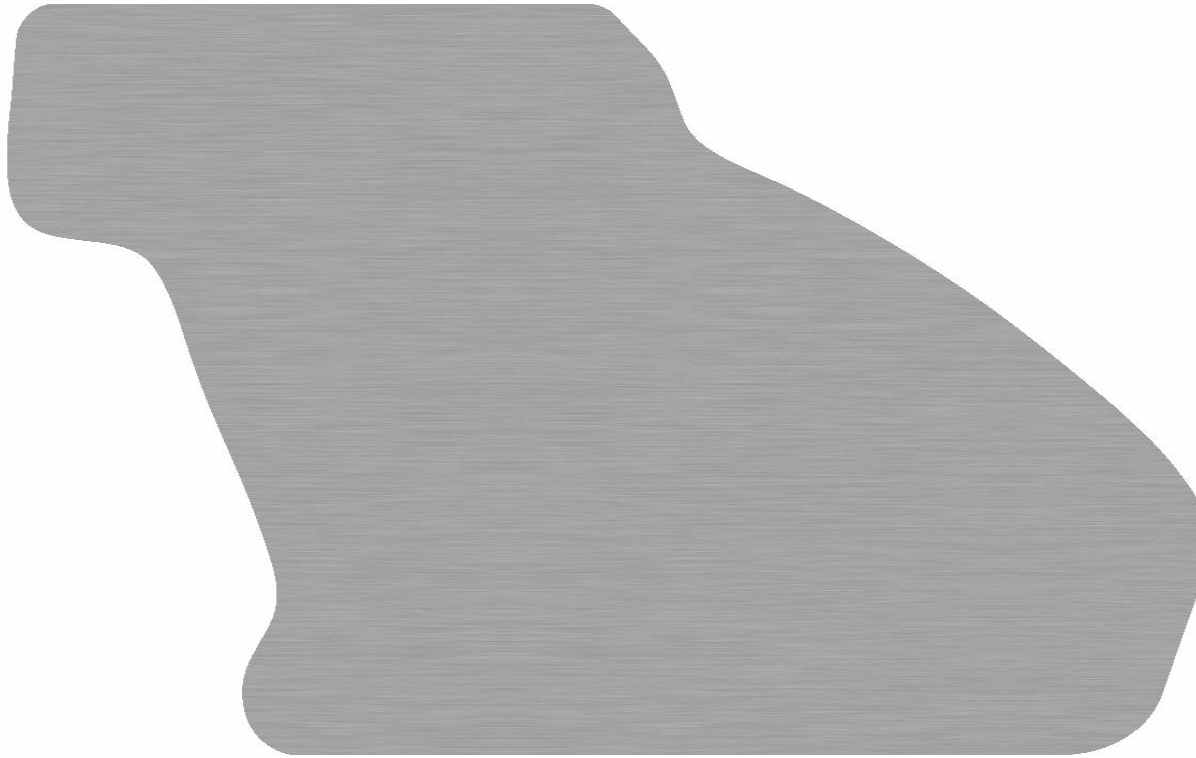


Forming Process Simulation
(成型工艺分析)



Simulation with true bead by Auto Form (通过Auto Form精算, 使用真实的筋进行分析)

应用Auto Form软件



EP22-10343651-10343650-CAE-V1-20170429-kehu

Time From Start / Distance To Bottom: 0.000 s / -700.00 mm

Operation Step: D-20 Gravity

Formability, Middle Layer

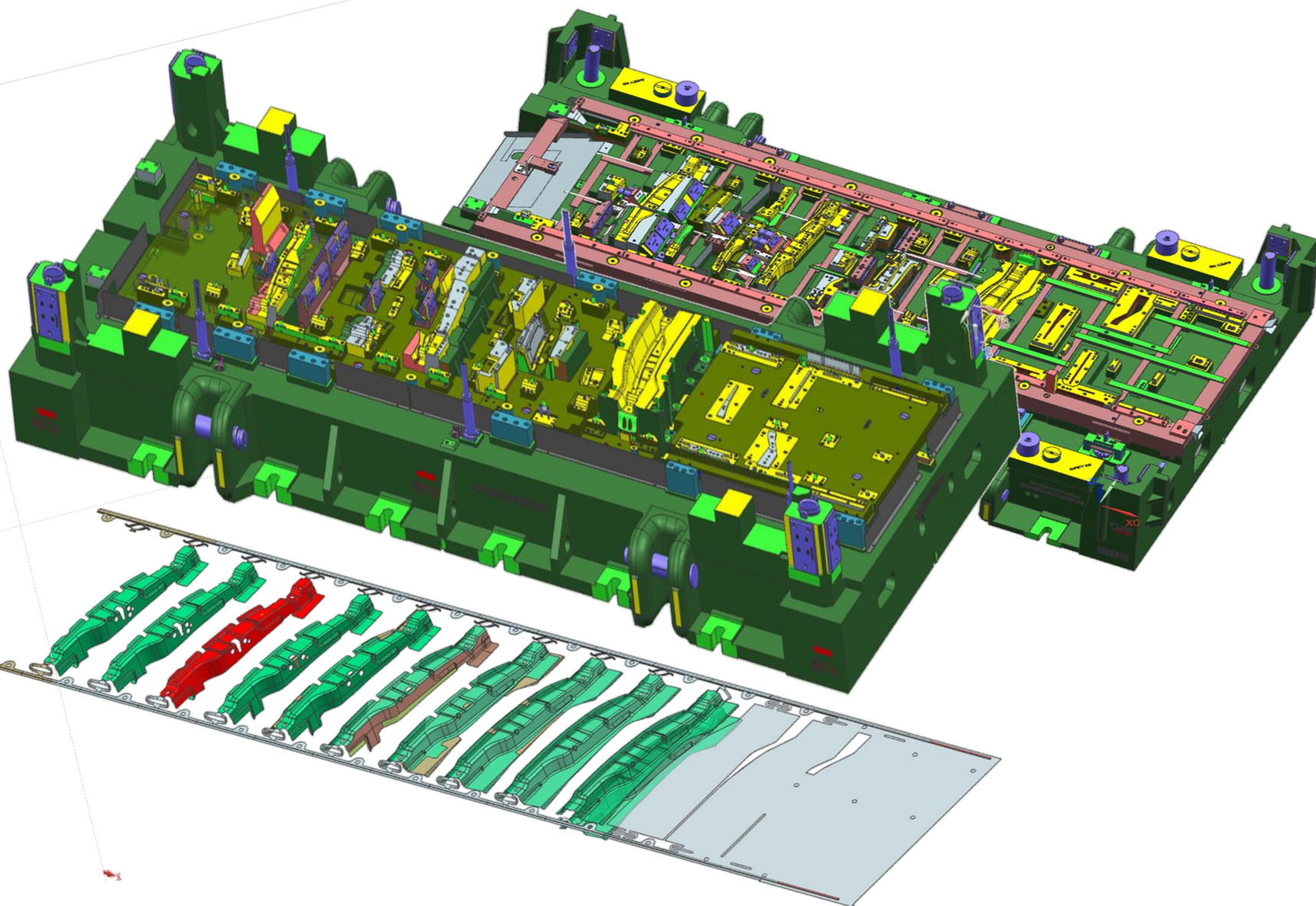


自动冲压线仿真

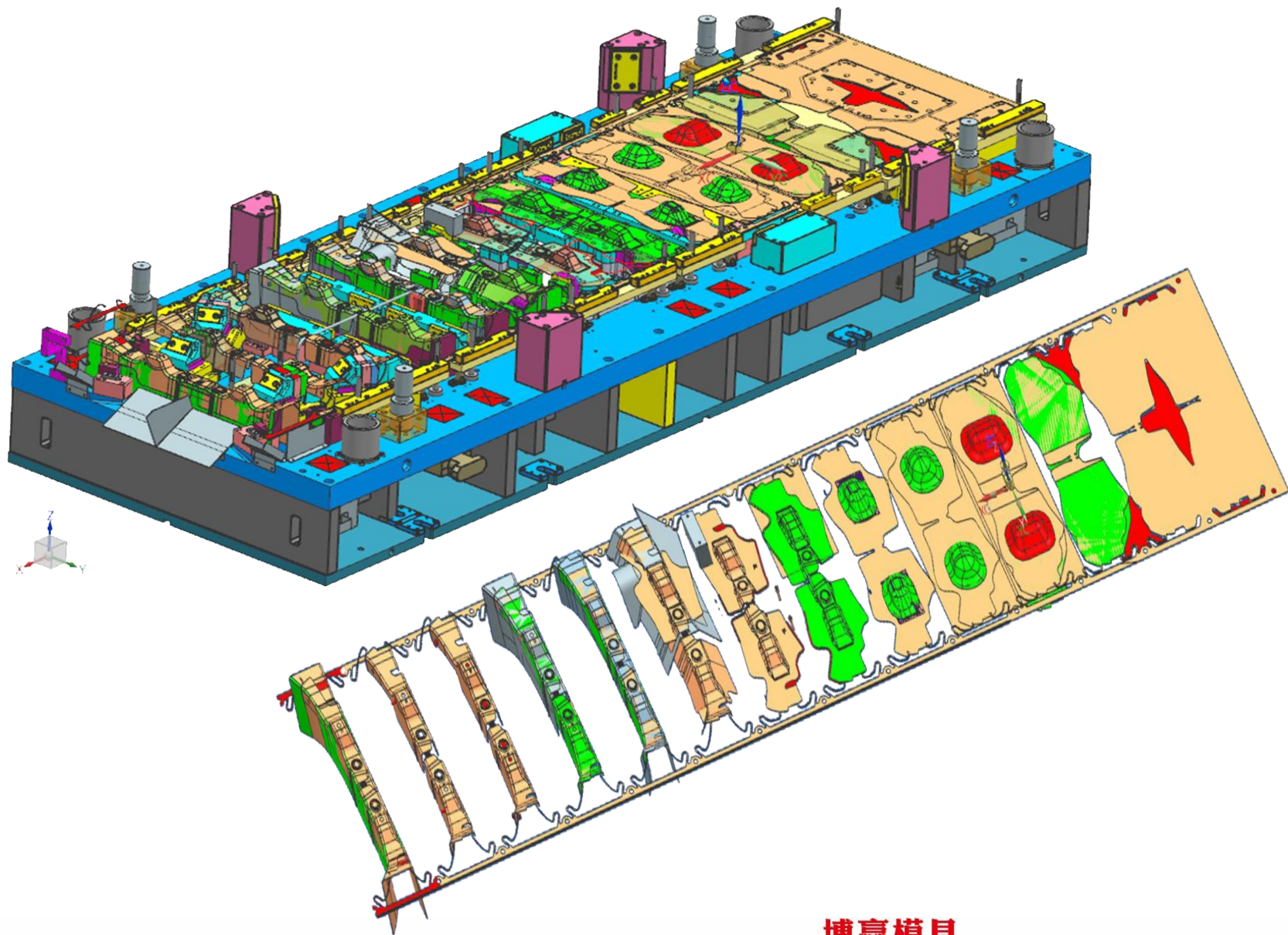


Interference Checking Transfer Dies

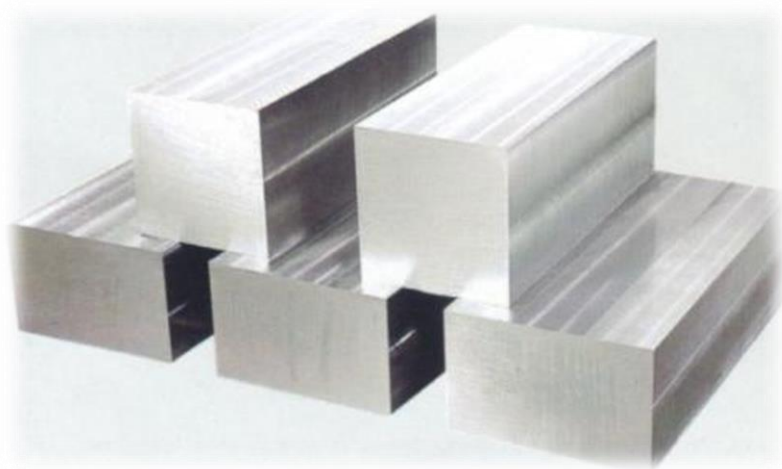
三维设计-铸件级进模



三维设计-钢板级进模



模具材料选用



ASSAB 

ASSAB 88\Caldie\Calmax

 大同特殊鋼

DC53\SKD11

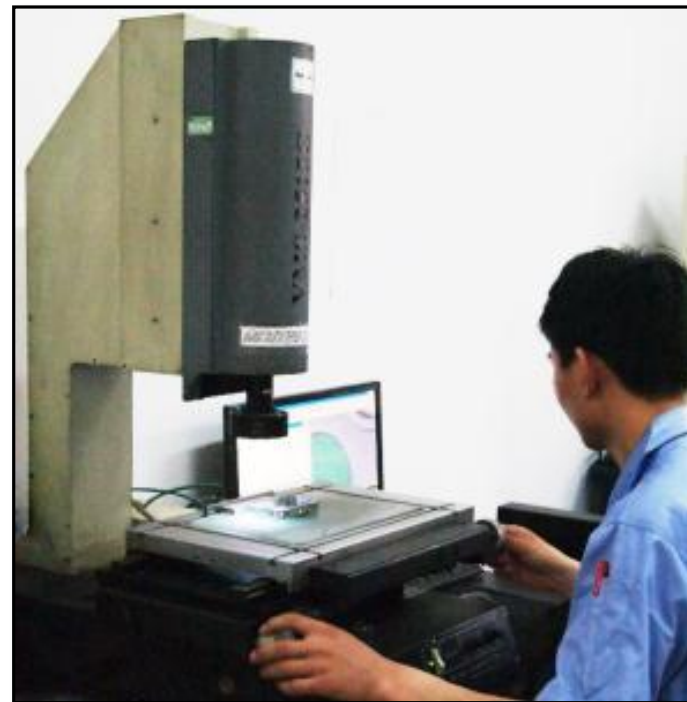
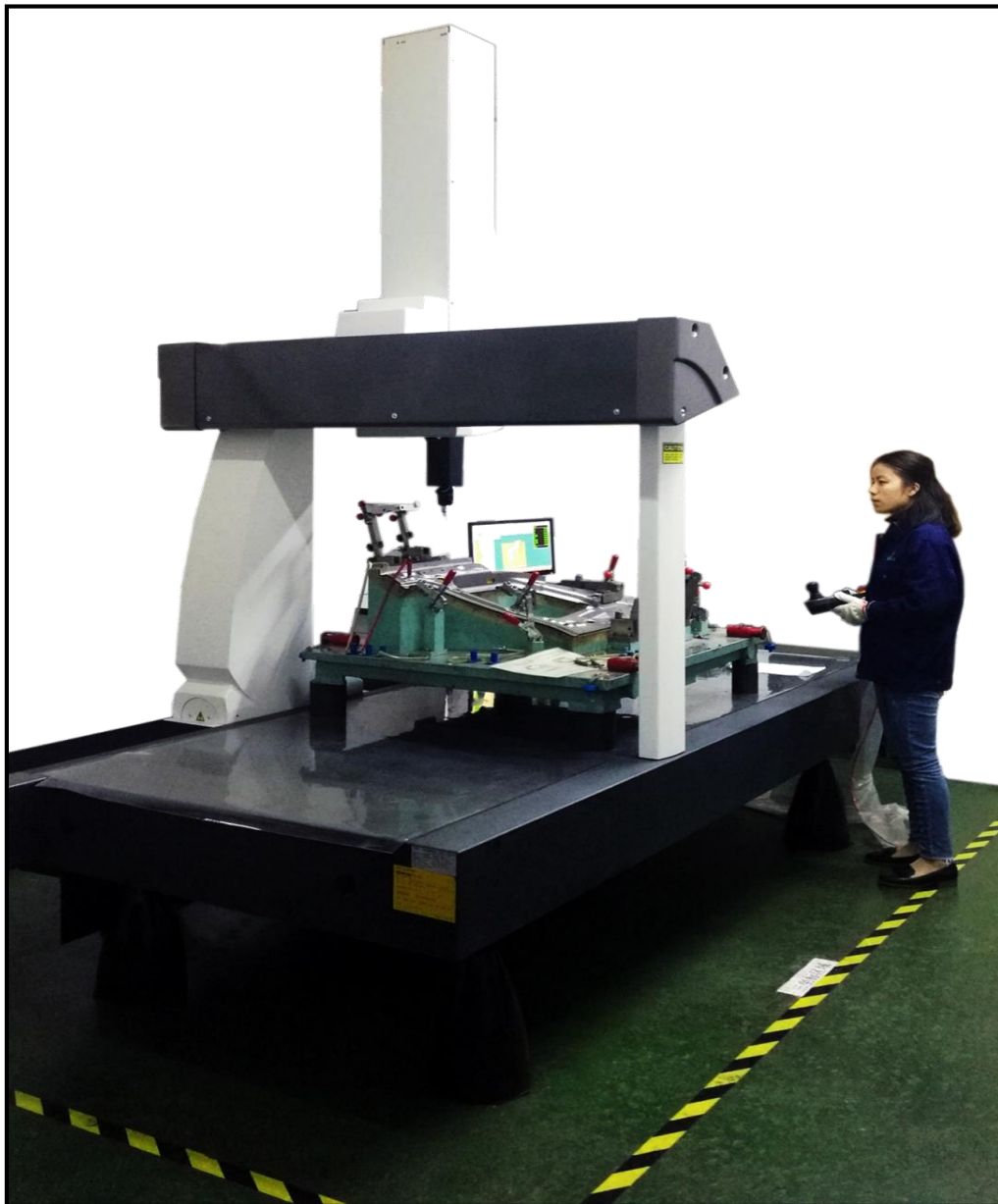
为保证模具冲裁寿命，我们对模具钢材的选用更加考究：先进的高强度钢板的硬度和抗拉强度要求模具材料必须耐磨损、抗崩角开裂。所以，我们通常选用的是瑞士的Assab和日本的大同特殊钢。

设备清单

序号 NO.	设备名称 Items	设备型号 Mode	有效行程 (mm) Effective stroke (mm)	数量 (台) Quantity
1	龙门CNC	4532	4500*3200*1500	1
2	龙门CNC	HTM-2500G	2500*1800*1000	1
3	CNC	V-8	1000*600*400	1
4	CNC	FH630SX	1300*650*450	2
5	CNC	CARVER600	650*500*400	1
6	CNC	VMC-1300	1300*700*450	1
7	线割机 (慢走丝)	G640F	600*400*300	2
8	线割机 (慢走丝)	CW64GF2	600*400*300	1
9	线割机 (快走丝)	DK7763	630*800*500	2
10	线割机 (快走丝)	DK7763	630*1000*500	3
11	线割机 (快走丝)	DK7750F	500*800*500	2
12	电火花穿孔机	ZGD703A	350*250*300	2
13	台钻	Z4120	300*400	4
14	摇臂钻	Z3050*16/1	1600*1000	3
15	立铣	RATEE-4E	300*1000*500	3
16	立铣	G10NT-4S	300*1000*500	3
17	水磨	MGS-4010AHR	1000*400	1
18	水磨	HZ-500	1000*500	2
19	小磨床	614S	400*150	6
20	锯床	CRA300	250*100	1
21	数控车床	C2-360HA	Φ360*500	1
22	火花机	CRFATE450A	750*420*240	1
23	卧铣	X6228	1200*280*300	2
24	油压机	YZWK-1250T	4500*2500*1800	1
25	冲床	KSD-800T	4000*1800*1000	1
26	油压机	YZWK-630T	4500*2500*1800	1
27	油压机	YL32-200T	1000*900*700	1

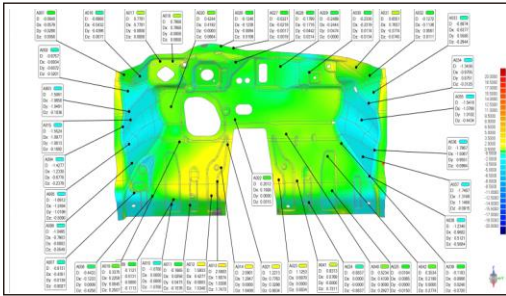
序号 NO.	设备名称 Items	设备型号 Mode	有效行程 (mm) Effective stroke (mm)	数量 (台) Quantity
28	冲床	JH25-250T	2700*920*550	1
29	冲床	JH25-200T	2500*900*500	1
30	冲床	DCP-160T	1250*800*450	1
31	冲床	80T	950*600*320	1
32	冲床	JH21-125T	1100*600*350	1
33	冲床	DCP-110T	1150*600*350	1
34	冲床	JH21-110T	1150*700*350	1
35	冲床	JH21-80T	950*600*320	1
36	冲床	JH21-60T	860*520*300	1
37	冲床	JH21-60T	920*520*300	1
38	冲床	JH21-25T	700*400*200	1
39	送料机	GO-400 1.2T	0.2-2.5	1
40	启动旋铆机	MQXM-120		1
41	电焊机	ON40	400*600	1
42	喷砂机	7660	0.7Mpa	1
43	三次元	CROMA 10218	2100*1200*800	1
44	二次元	VMS-2515G	150*200*250	1
45	蓝光三维扫描仪	COMET L3D	2M 1600*1200	1
46	硬度计	HR-150A	HRC <70°	1
47	高度尺	TESA u Hite	500	4
48	块规	GB/T6093	0.001	2
49	大理石平台	000级	1600*1200*200	3
50	行车	HD	25T/5	1
51	行车	HD	10	1
52	行车	HD	5T	5
53	叉车	FD30	3T/10T	2
54	空压机	S60A	0.8Mpa	2

高精度测量设备



经验丰富、训练有素的员工队伍，先进的加工设备、检测设备、来料、过程在保证每个部分，通过层层检查装配、不良品不流入下道工序，确保完美品质的塑造，不断提高客户满意度，提高行业知名度。

高精度测量设备-蓝光扫描仪

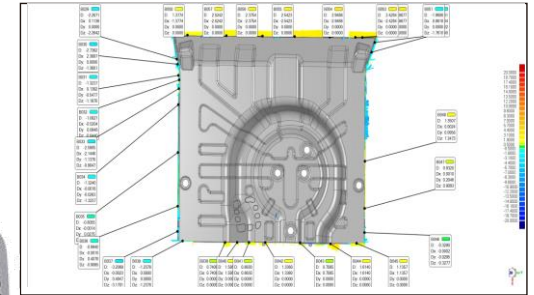


Type surface detection

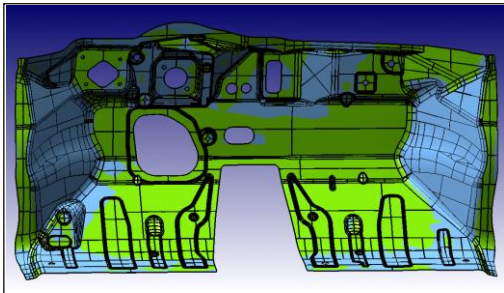
steinbichler
INSPIRING
INNOVATION

BLUE-LED
TECHNOLOGY

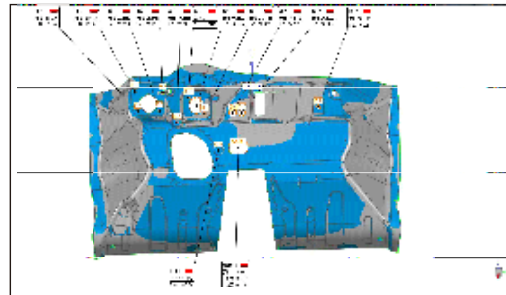
AFFORDABLE • EFFICIENT



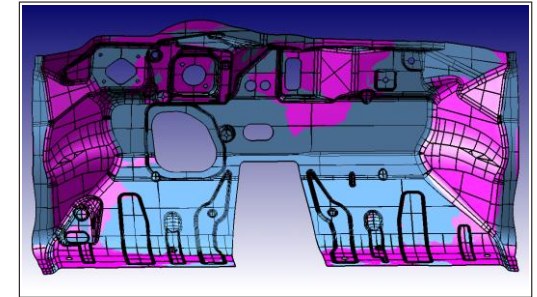
Feature detection



Copy die surface generation

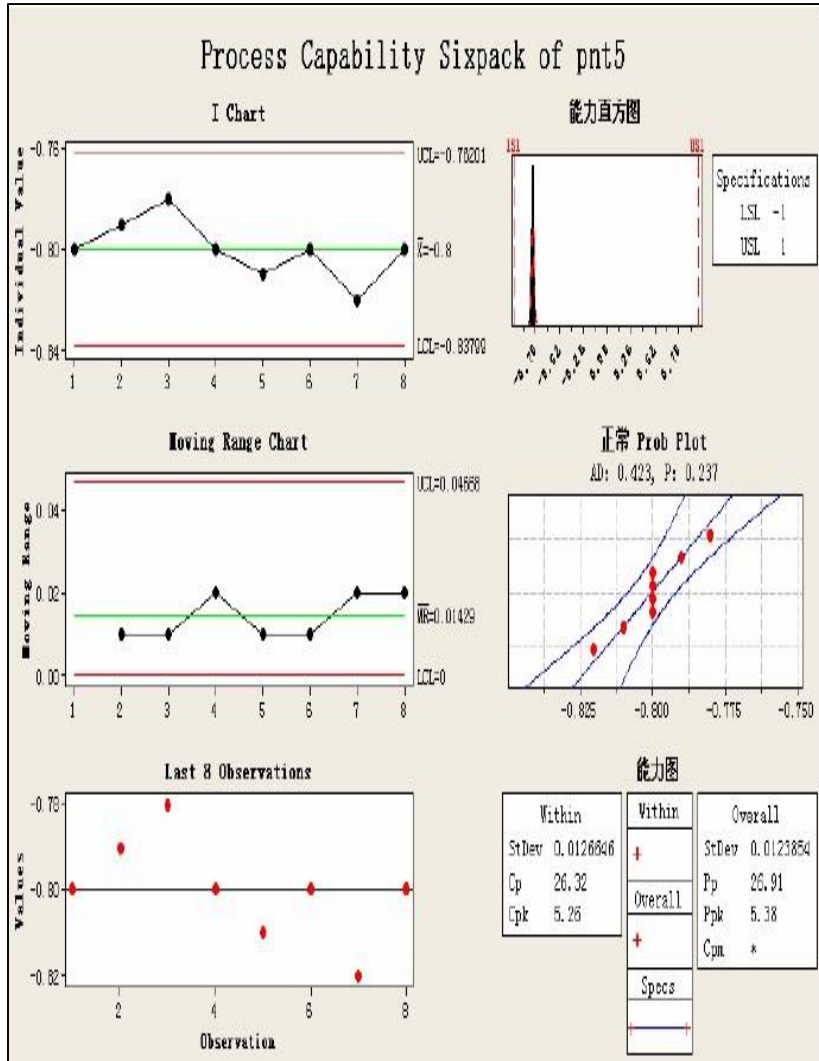


Edge detection



Automatic reverse compensation

Capability Study-CPK



Gauge R&R(Repeatability and Reproducibility)Study

DATE REPEATABILITY AND REPRODUCIBILITY DATE SHEET

Part Number	86290	Gage Name		Appraiser A	
Part Name	RT RR Smpr	Gage Number		Appraiser B	
characteristic	PNT5	Gage type		Appraiser C	
characteristic classification		Trials	Parts	Appraisers	Date performed
		3	10	3	05.17.2006

DERIVED RESULTS MAY NOT BE STATISTICALLY SOUND

APPRAISER/ TRIAL	PART										AVERAGE	
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10		
1.A	-0.86	-0.85	-0.85	-0.90	-0.88	-0.86	-0.86	-0.80	-0.75	-0.77	-0.839	
2.	-0.85	-0.85	-0.88	-0.85	-0.85	-0.86	-0.87	-0.80	-0.83	-0.82	-0.846	
3.	-0.87	-0.86	-0.87	-0.87	-0.86	-0.87	-0.85	-0.82	-0.81	-0.77	-0.845	
4. AVE	-0.9	-0.9	-0.9	-0.9	-0.9	-0.9	-0.9	-0.8	-0.8	-0.8	$X_{\bar{a}}$ -0.8433	
5. R	0.02	0.01	0.03	0.05	0.03	0.01	0.02	0.02	0.07	0.05	$r_{\bar{a}}$ 0.031	
APPRAISER/ TRIAL	PART										AVERAGE	
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10		
6.B	-0.87	-0.85	-0.91	-0.86	-0.84	-0.85	-0.88	-0.82	-0.85	-0.80	-0.853	
7.	-0.84	-0.83	-0.88	-0.83	-0.80	-0.86	-0.83	-0.85	-0.86	-0.83	-0.841	
8.	-0.85	-0.85	-0.87	-0.88	-0.83	-0.86	-0.84	-0.83	-0.82	-0.79	-0.842	
9. AVE	-0.9	-0.8	-0.9	-0.9	-0.8	-0.9	-0.9	-0.8	-0.8	-0.8	$X_{\bar{b}}$ -0.8453	
10. R	0.03	0.02	0.04	0.05	0.04	0.01	0.05	0.03	0.04	0.04	$r_{\bar{b}}$ 0.035	
APPRAISER/ TRIAL	PART										AVERAGE	
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10		
11.C	-0.86	-0.86	-0.89	-0.85	-0.86	-0.87	-0.85	-0.84	-0.81	-0.78	-0.847	
12.	-0.87	-0.86	-0.87	-0.84	-0.84	-0.87	-0.86	-0.82	-0.83	-0.80	-0.846	
13.	-0.85	-0.85	-0.86	-0.86	-0.86	-0.86	-0.85	-0.83	-0.82	-0.81	-0.845	
14. AVE	-0.9	-0.9	-0.9	-0.9	-0.9	-0.9	-0.9	-0.8	-0.8	-0.8	$X_{\bar{c}}$ -0.846	
15. R	0.02	0.01	0.03	0.02	0.02	0.01	0.01	0.02	0.02	0.03	$r_{\bar{c}}$ 0.019	
16. PART AVERAGE	-0.9	-0.9	-0.9	-0.9	-0.8	-0.9	-0.9	-0.8	-0.8	-0.8	\bar{X} -0.8449	
											$R_{\bar{p}}$ 0.07889	
17.	(ra+rb+rc)/APPRAISERS										R	0.02833
18.	$X_{GR}=(MaxX-MinX)$										X_{GR}	0.00267
19.	UCL= $R_{\bar{p}}X_{GR}$										UCL	0.0731

Repeatability		Trials	3	%EV=100(EV/TOL)	5.02095
EV=R $\bar{p}k_1$	0.02	k1	0.59	%AV=100(AV/TOL)	0.41867
Reproducibility		Appraisers	3	%GRR=100(GRR/TOL)	5.03839
AV= $\sqrt{[(\%GRR * k_2)^2 + (EV^2 / m)]}$	0	k2	0.52	%PV=100(PV/TOL)	7.44317
repeatability & reproducibility				ndc=1.41(PV/GRR)	2.06298
GRR= (EV ² + AV ²)	0.02				
Part Variation		Parts	10	Tol=	0.000
PV=R $\bar{p}k_3$	0.026	k3	0.316	Upper	+
				Lower	-1

大型数控加工设备



大型试模设备

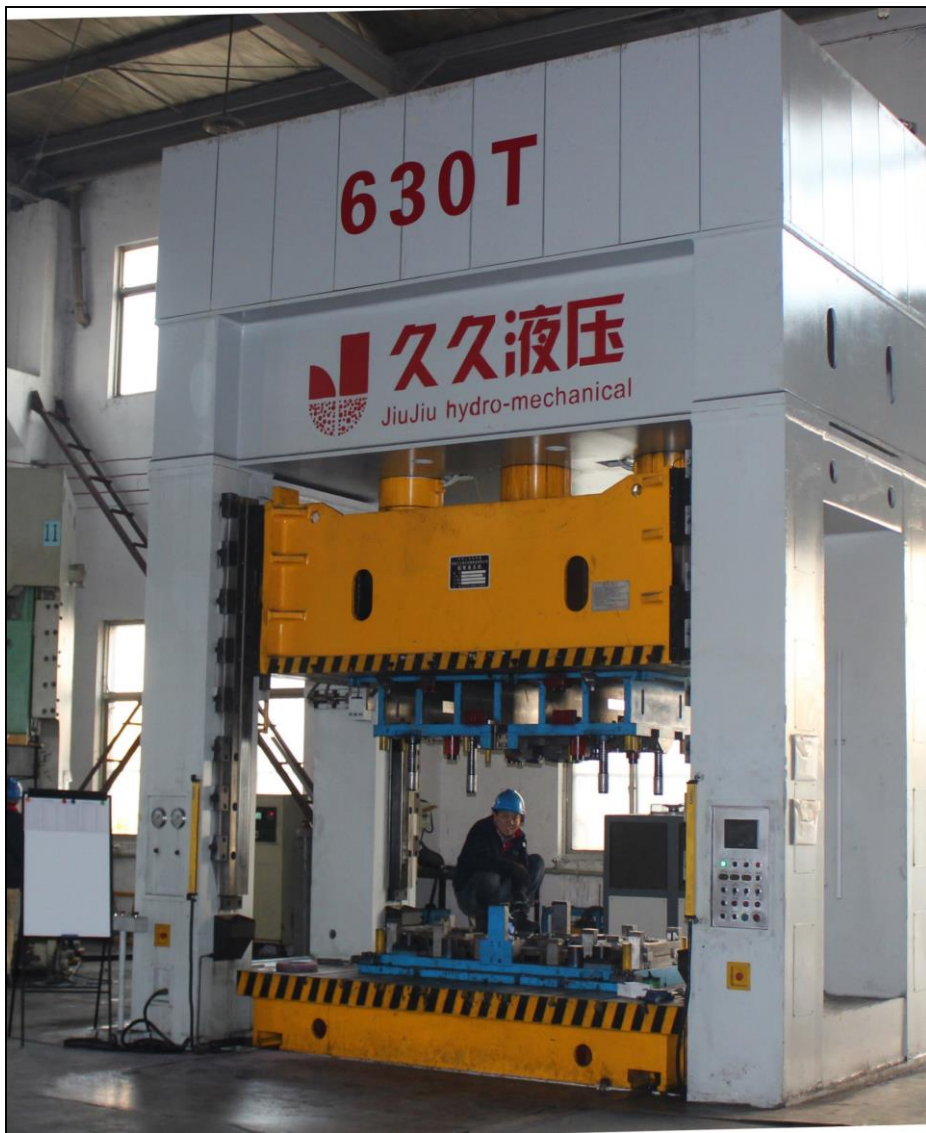


▲ 1250T Hydraulic press



▲ 800T Mechanical Press

大型试模设备



▲ 630T

Items	Mode	Effective stroke	Origin	Quantity
Hydraulic press	YZWK-1250T	4500*2500*1800	CHINA	1
Punch	KSD-800T	4000*3200*1000	CHINA	1
Hydraulic press	YZWK-630T	3500*2500*1800	CHINA	1
Hydraulic press	YL32-200T	1000*900*700	CHINA	3
Punch	JH25-250T	2700*920*550	CHINA	1
Punch	JH25-200T	2500*900*500	CHINA	1
Punch	DCP-160T	1250*800*450	CHINA	1
Punch	JH21-125T	1100*600*350	CHINA	3
Punch	JH21-80T	950*600*320	CHINA	2
Punch	JH21-60T	860*520*300	CHINA	3



▲ 1.6M coil feeder

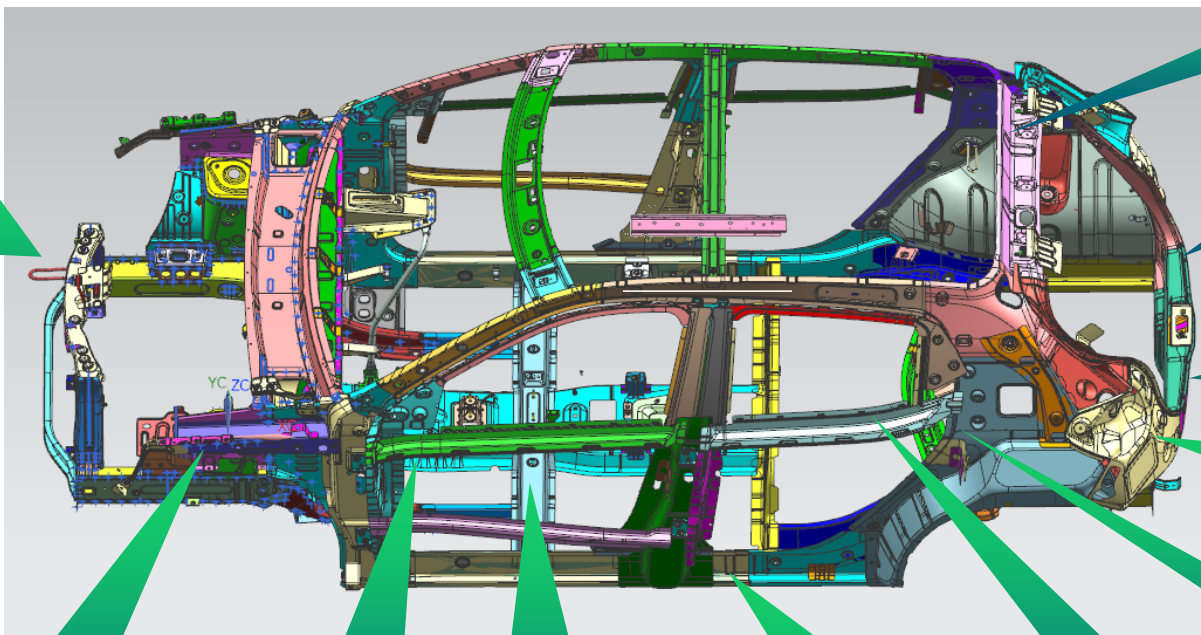
大型起重设备



序号 NO.	Items	Mode	Effective stroke	Origin	Quantity
1	Crane	HD	25T/5T	CHINA	1
2	Crane	HD	10T	CHINA	1
3	Crane	HD	5T	CHINA	5
4	Forklift	FD30	3T	Taiwan	1
5	Forklift	FD100	10T	Taiwan	1



开发过汽车模具的案例



一、通用9B前保险杠
1510096-99

二、车内侧各种加强板支架等小部件(连续模)

三、通用G212中央通道
1605018-21

四、VF11前座椅横梁
1611003-007

五、ZS11左/右侧门槛外板
161035-37

六、通用后门中柱内板
1612163-164

十一、N330顶盖后横梁上板
Q1502010

十、通用K256尾部横梁总成
1606063-111

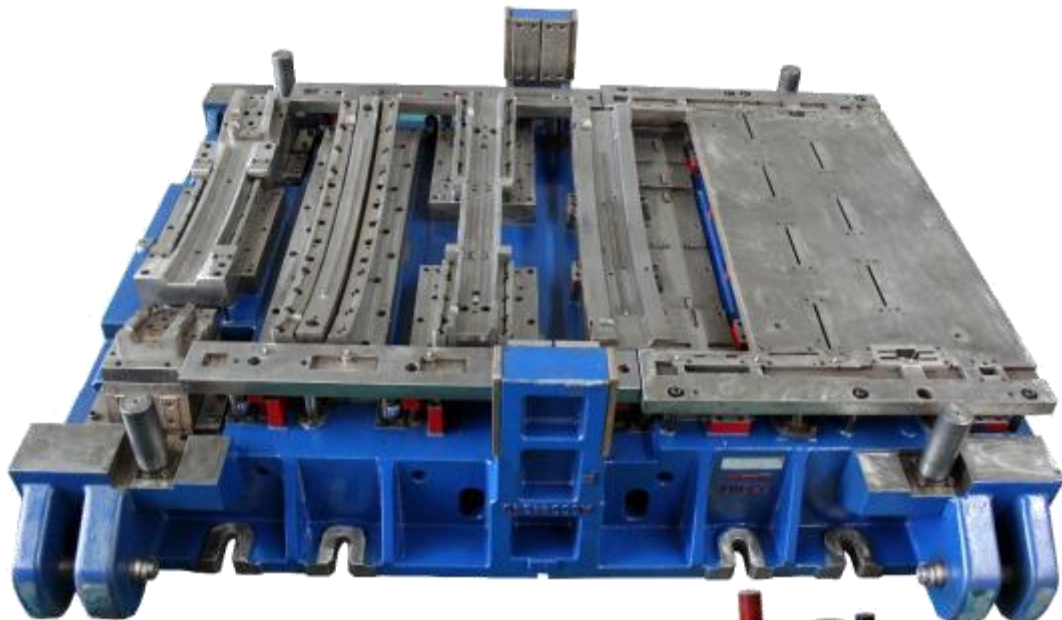
九、通用9B后保险杠
1510100-104

八、CH131B后背门灯安装板
1605037-41

七、EP22左/右后侧围内板
1602015-20

大型级进模

Large
progressive
die



北汽集团
BAIC Group

Customer : BAIC Group

Model car : C32B

Mold size : 3200mm*1200mm*850mm

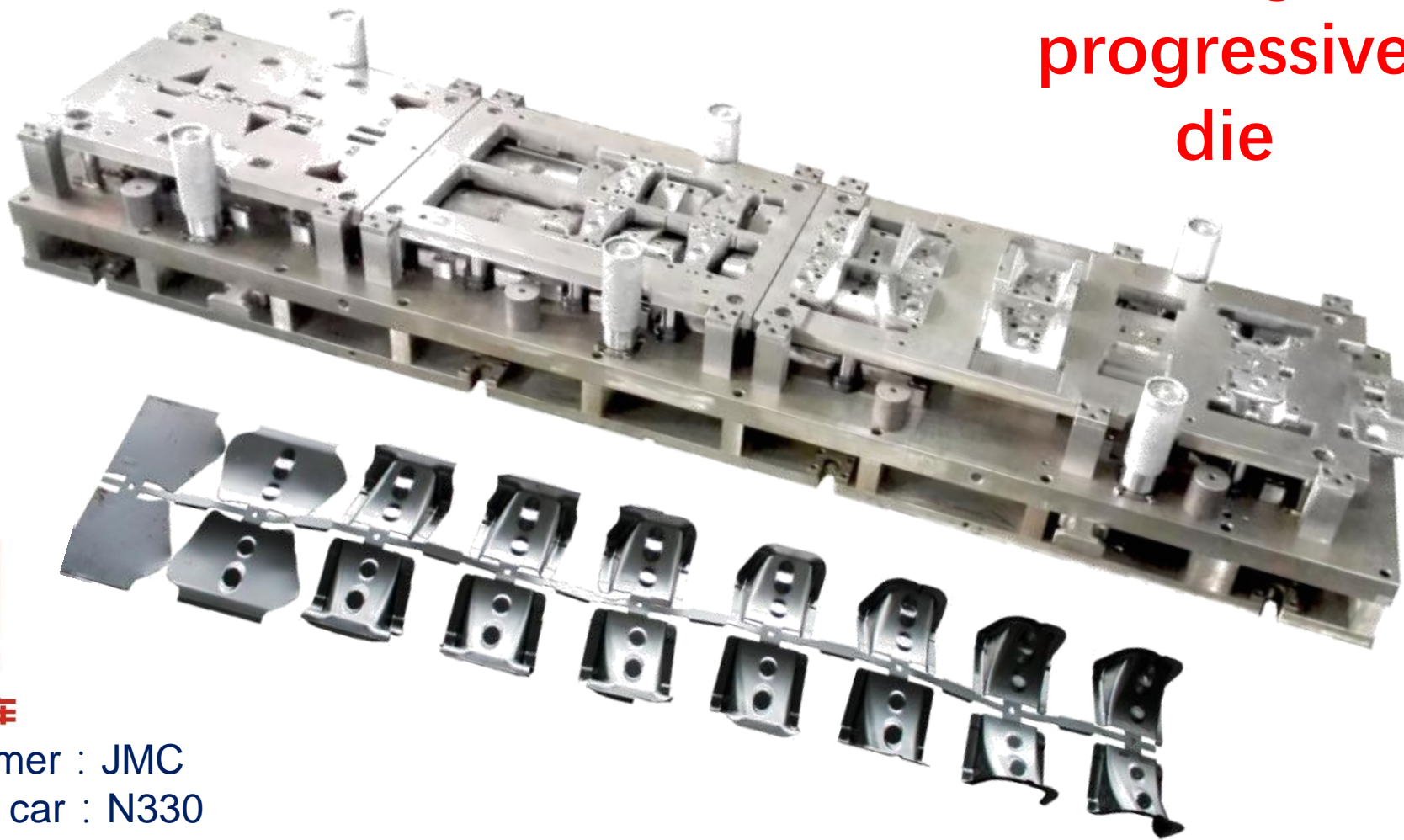
Products materia : 780DP

Product intensity : 780Mpa



大型级进模

Large
progressive
die



江铃汽车

Customer : JMC

Model car : N330

Mold size : 4500mm*1200mm*850mm

Products materia : HC420

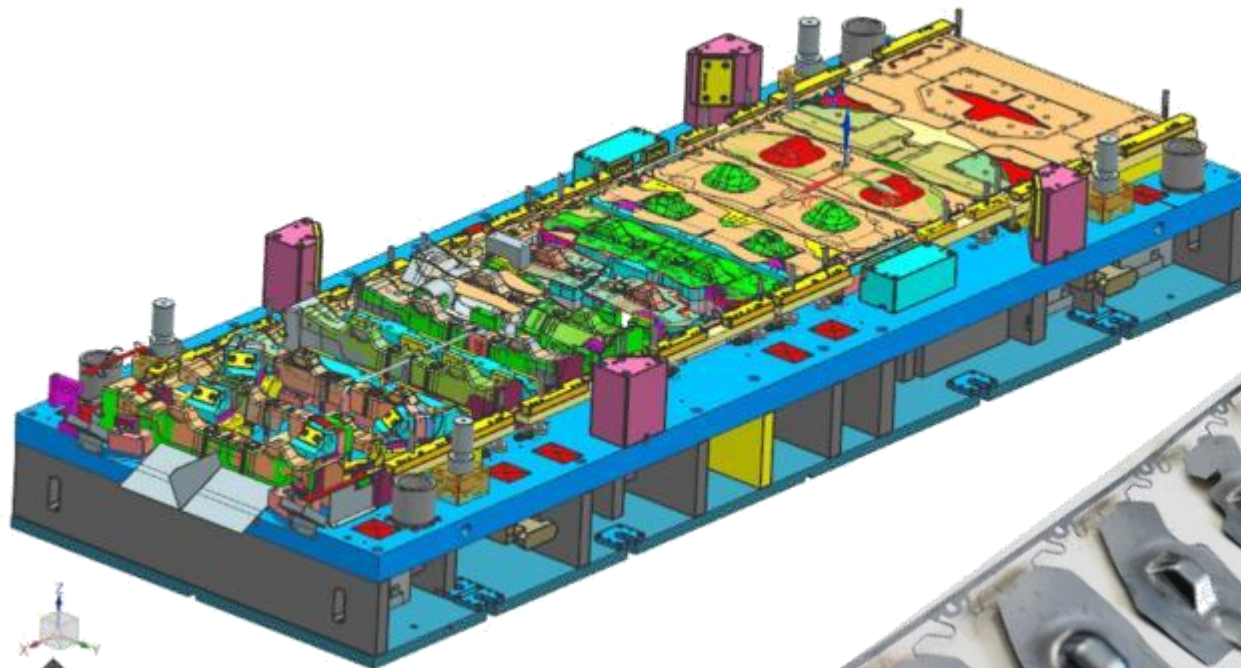
Product intensity : 420Mpa

博赢模具

— 专注于高效稳定冲压模整体解决方案 —

大型级进模

Large
progressive
die



江铃汽车

Customer : JMC

Model car : N330

Mold size : 4000mm*950mm*800mm

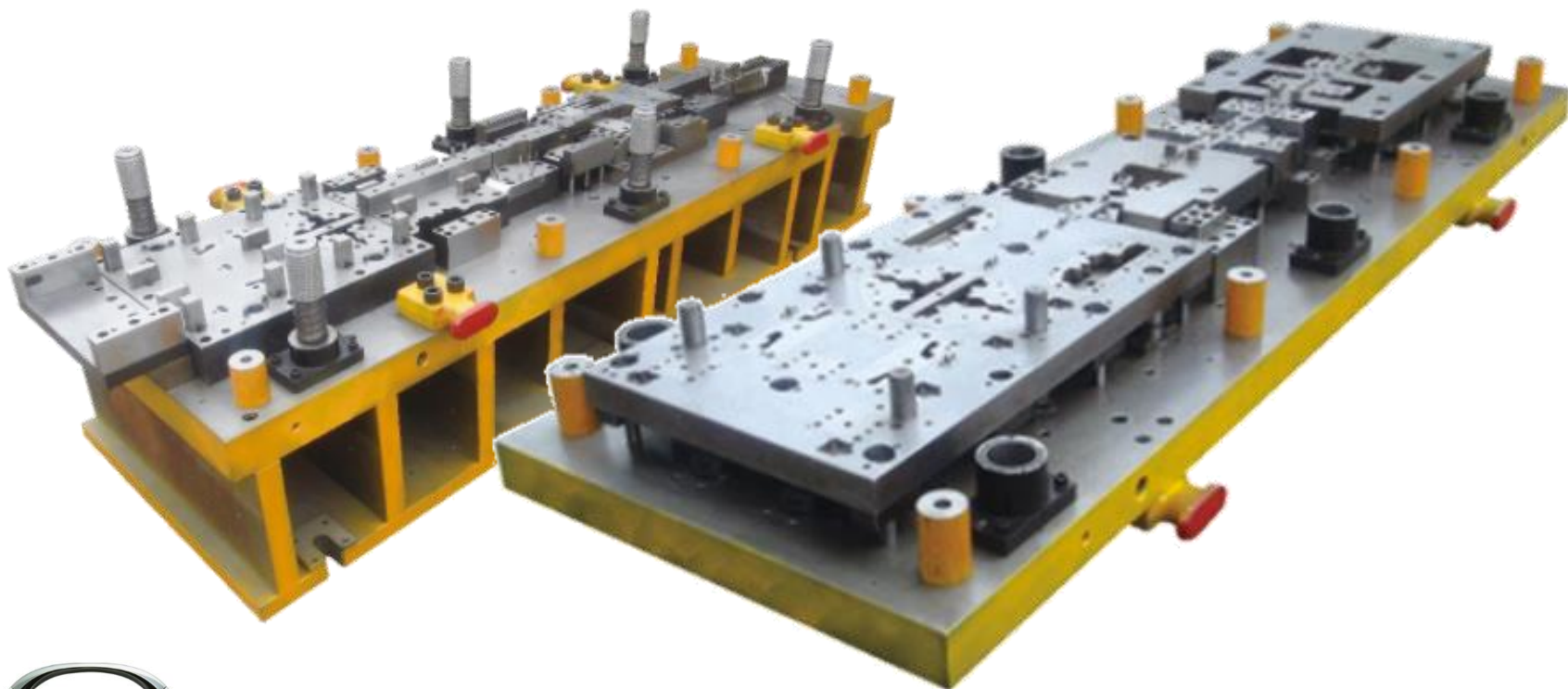
Products materia : HC420

Product intensity : 420Mpa

博赢模具

— 专注于高效稳定冲压模整体解决方案 —

大型级进模



mazda

Customer : MAZDA

Model car : GS3

Mold size : 3200mm*750mm*600mm

Products materia : 500DP

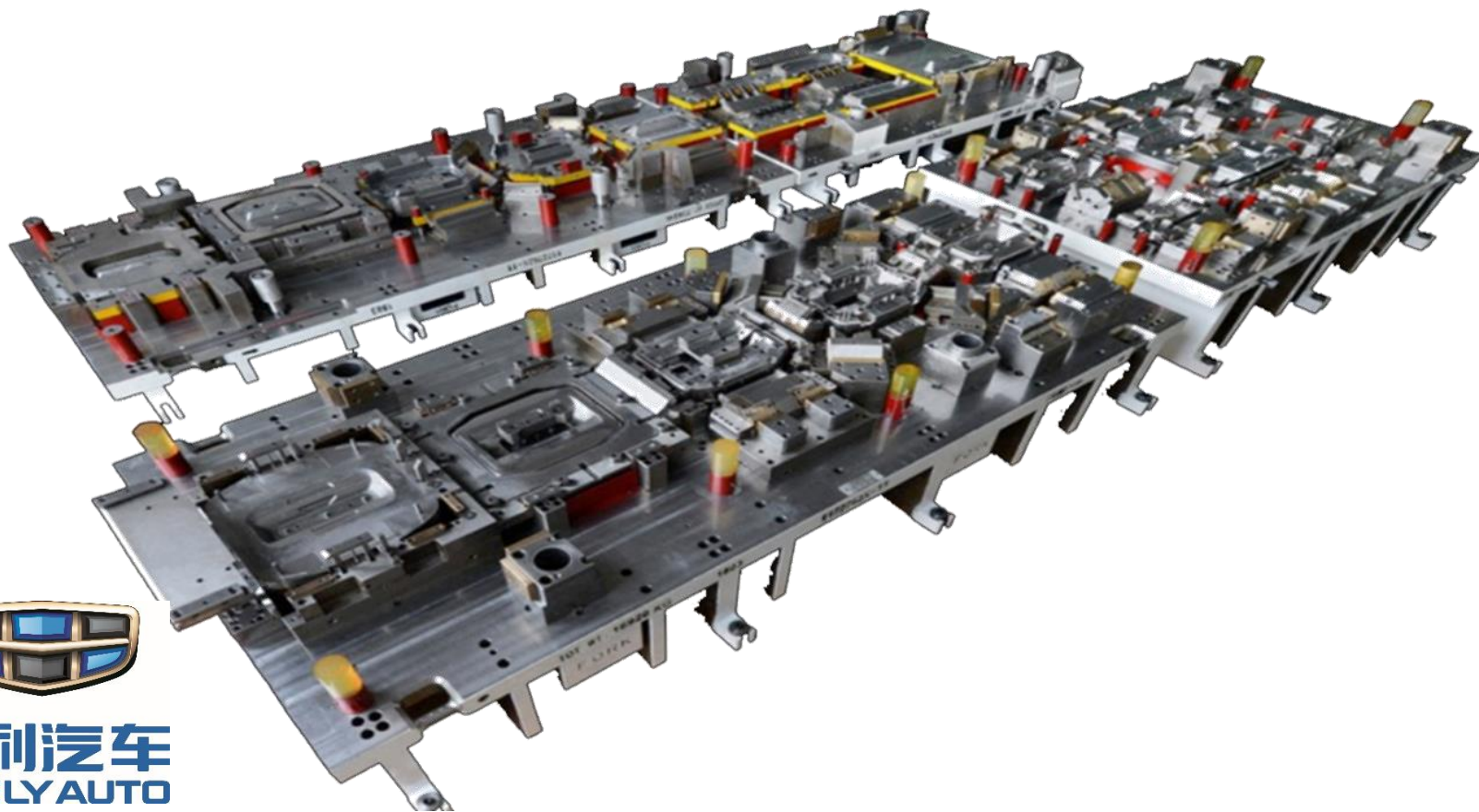
Product intensity : 500Mpa



博赢模具

— 专注于高效稳定冲压模整体解决方案 —

大型级进模



吉利汽车
GEELY AUTO

Customer : GEELY

Model car : KC-1

Mold size : 3000mm*900mm*650mm

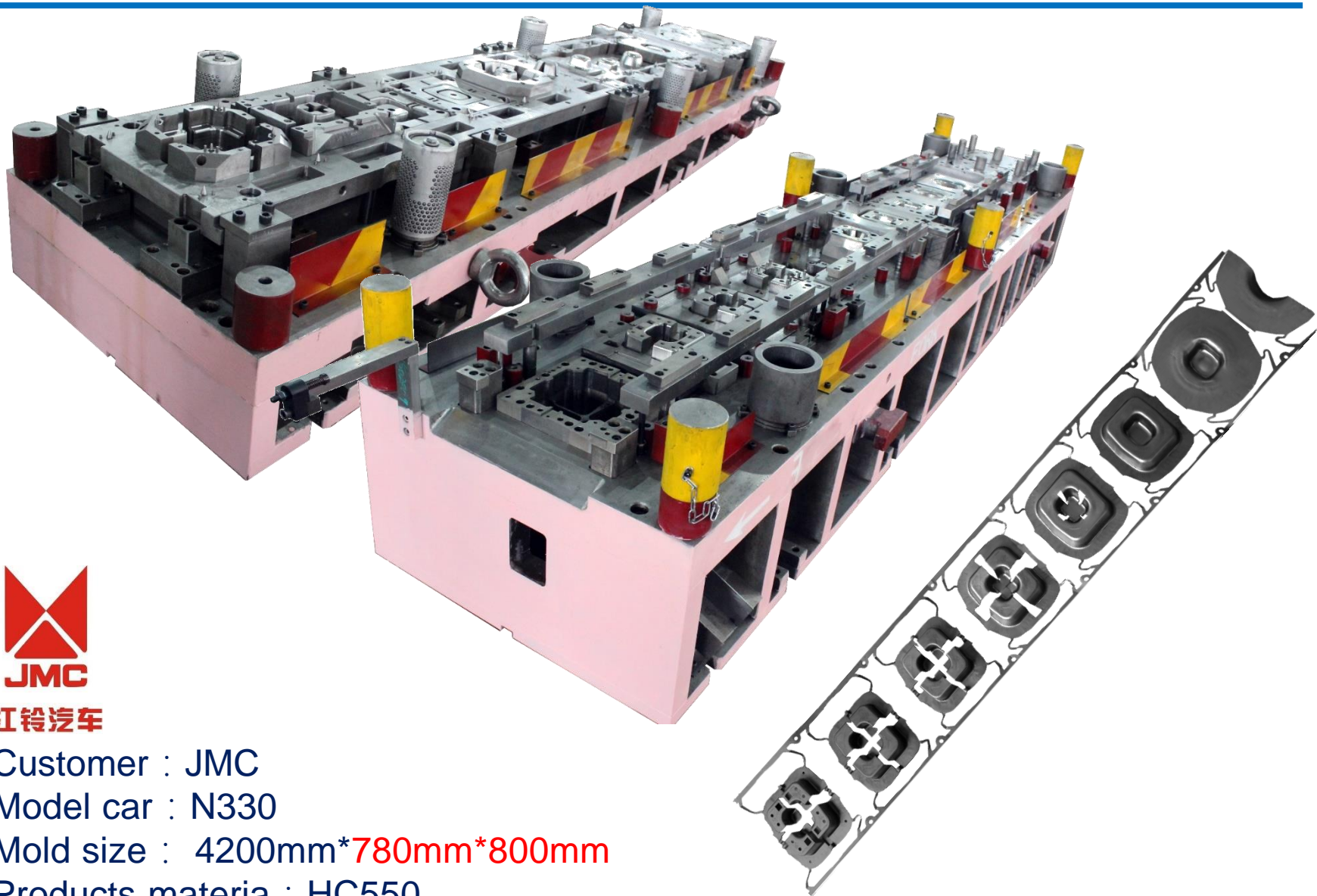
Products materia : HC420

Product intensity : 420Mpa

博赢模具

— 专注于高效稳定冲压模整体解决方案 —

大型级进模



江铃汽车

Customer : JMC

Model car : N330

Mold size : 4200mm*780mm*800mm

Products materia : HC550

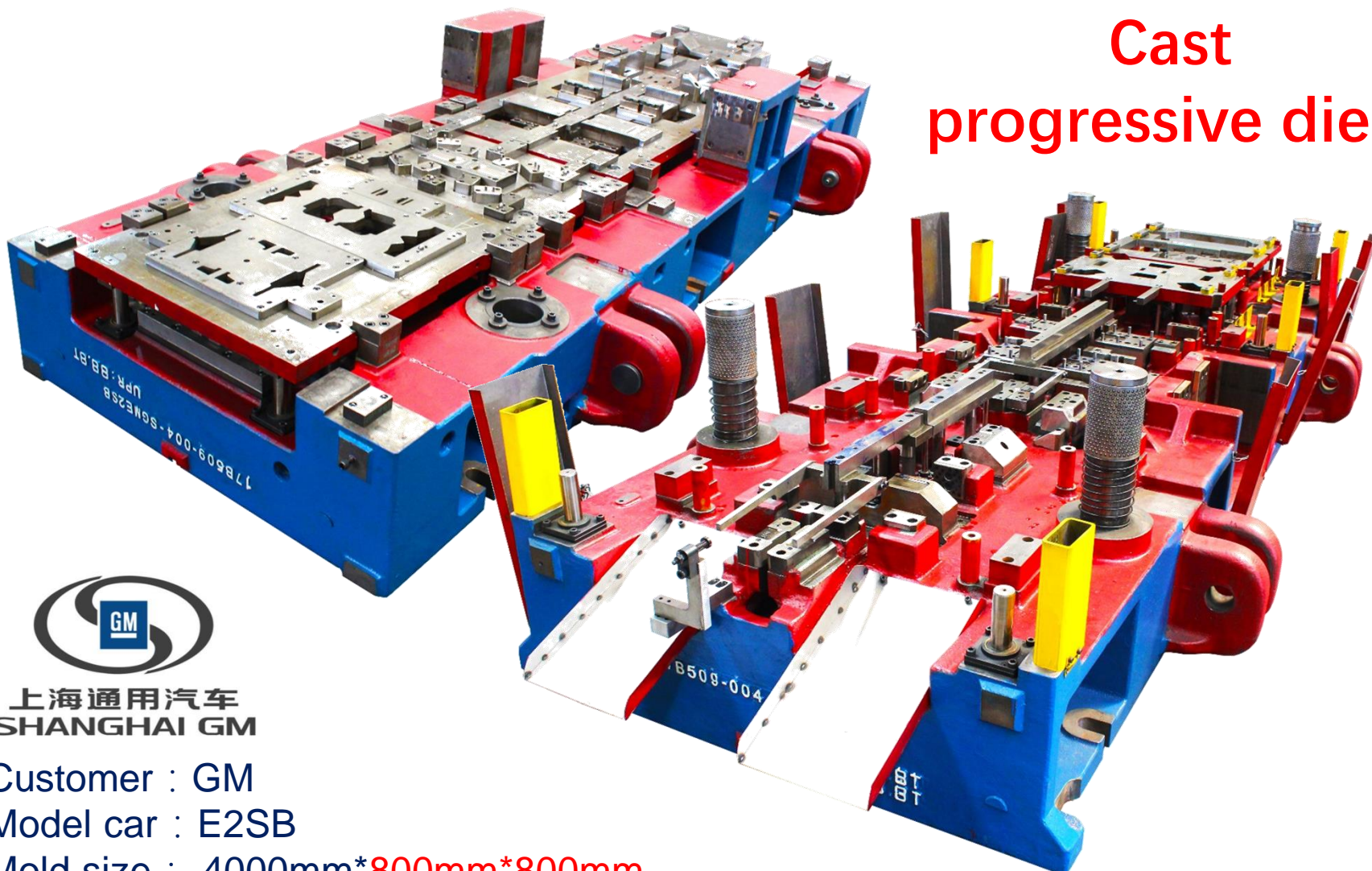
Product intensity : 500Mpa

博赢模具

— 专注于高效稳定冲压模整体解决方案 —

大型级进模

Cast
progressive die



上海通用汽车
SHANGHAI GM

Customer : GM

Model car : E2SB

Mold size : 4000mm*800mm*800mm

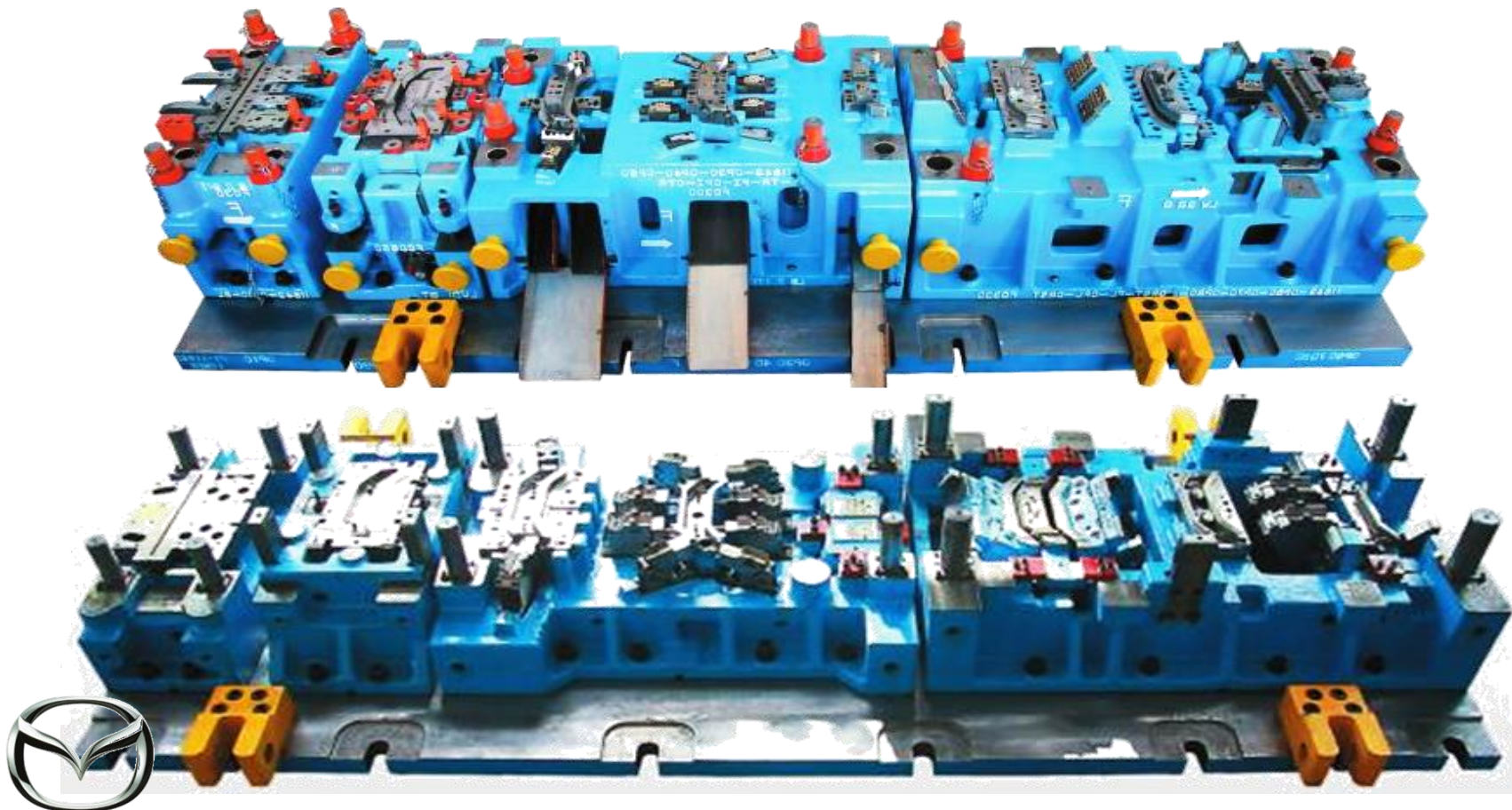
Products materia : HC780DP

Product intensity : 780Mpa

博赢模具

— 专注于高效稳定冲压模整体解决方案 —

大型順送模



mazda

Customer : MAZDA

Model car : J36R

Mold size : 3200mm*750mm*600mm

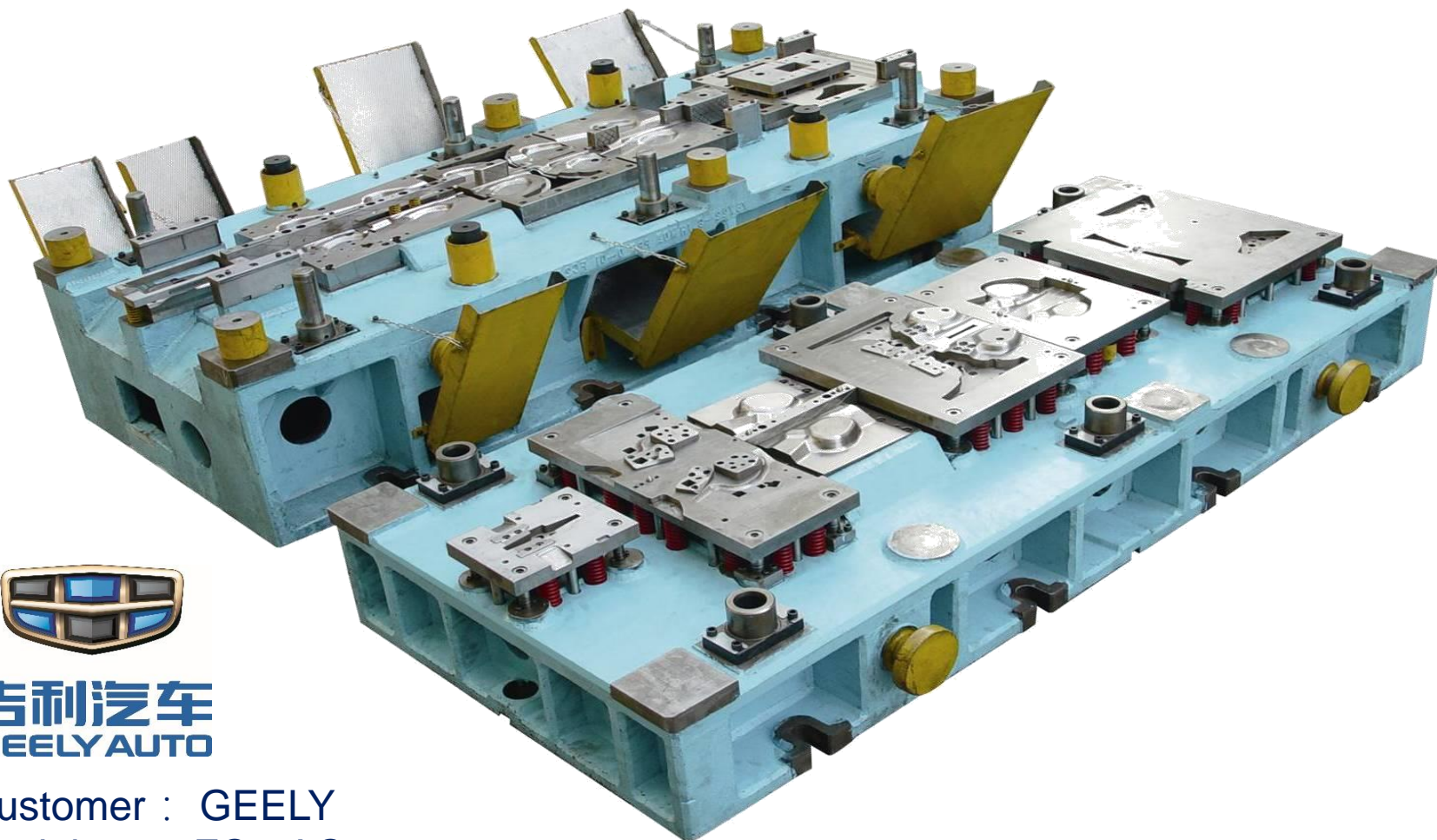
Products materia : HC420

Product intensity : 420Mpa

博赢模具

— 专注于高效稳定冲压模整体解决方案 —

大型顺送模



吉利汽车
GEELY AUTO

Customer : GEELY

Model car : FC-3AC

Mold size : 2500mm*750mm*800mm

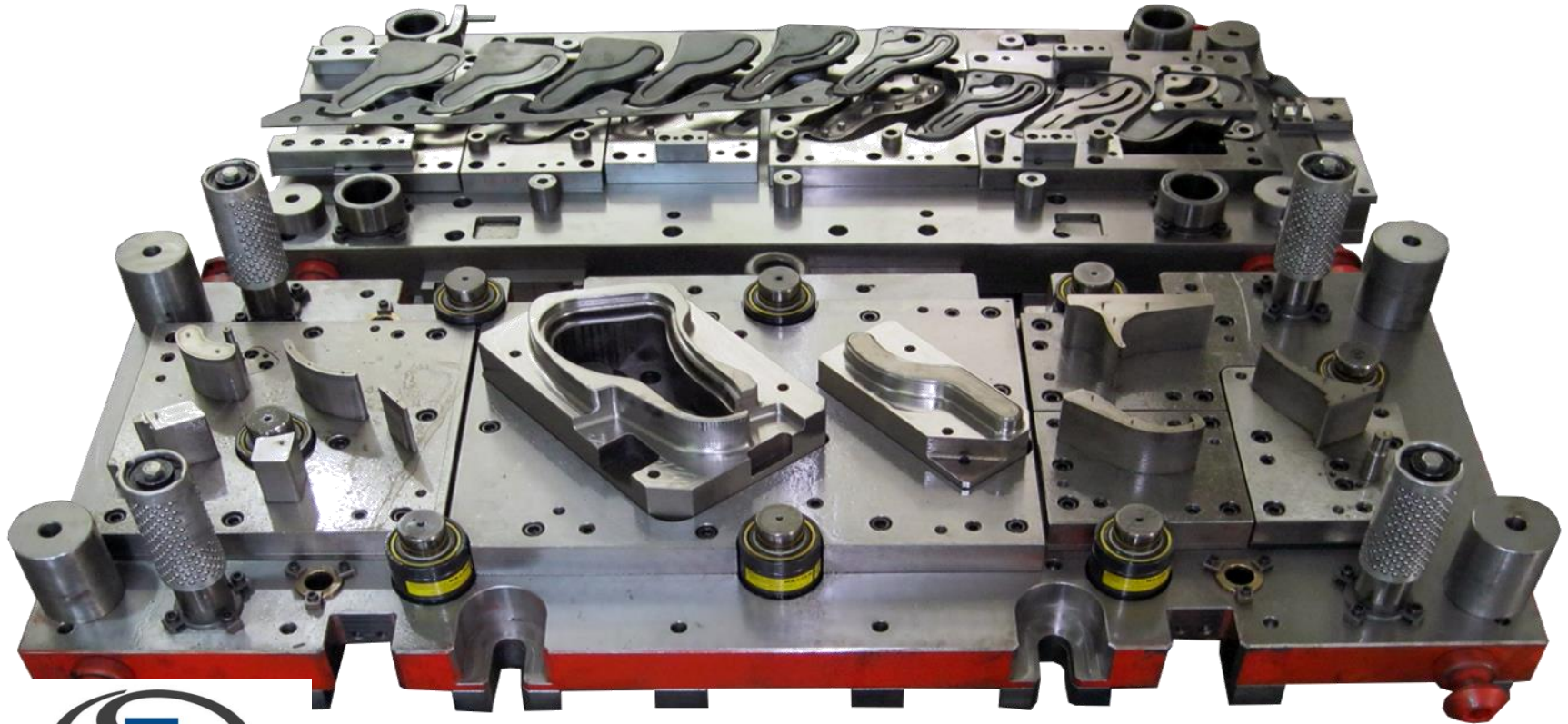
Products material : HC580

Product tensile stress : 580Mpa

博赢模具

— 专注于高效稳定冲压模整体解决方案 —

Transfer Die



上海通用汽车
SHANGHAI GM

Customer : GM

Model car : FC-3AC

Mold size : 2000mm*650mm*500mm

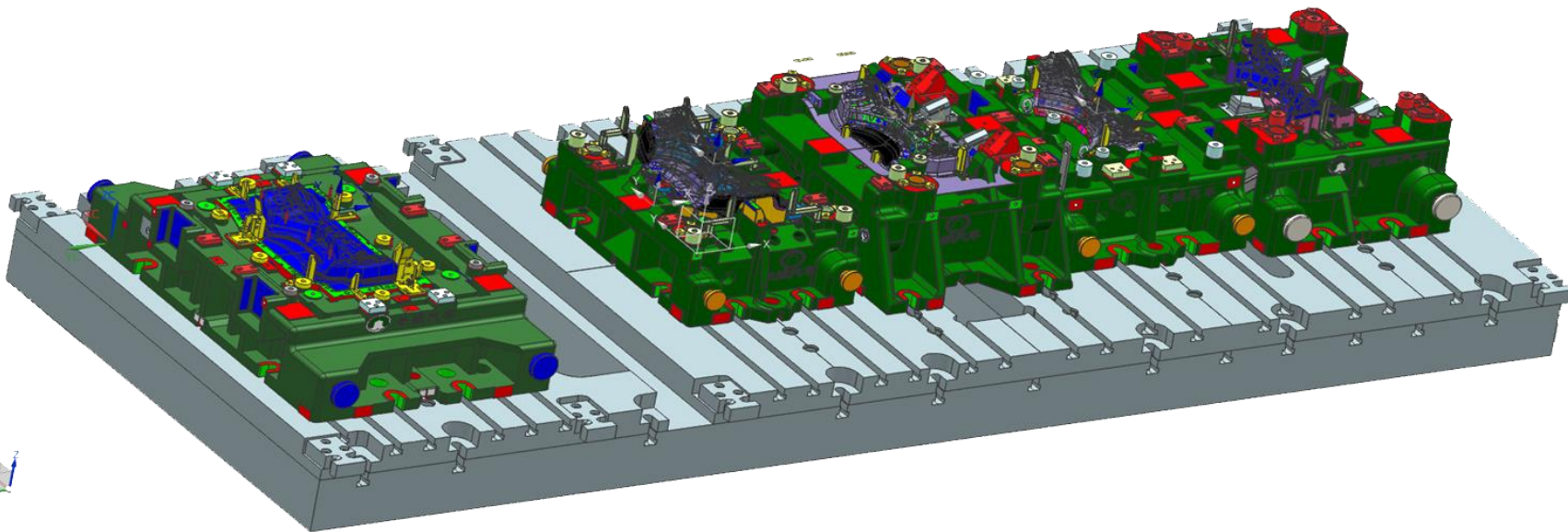
Products material : HC580

Product tensile stress : 580Mpa

博赢模具

— 专注于高效稳定冲压模整体解决方案 —

大型顺送模



长城汽车

Customer : GWM

Model car : CHB131

Mold size : 4000mm*800mm*800mm

Products materia : Gm3399-ST-S-CR780T/420Y-DP

Product intensity : 780Mpa



大型铸件单工程模



长城汽车

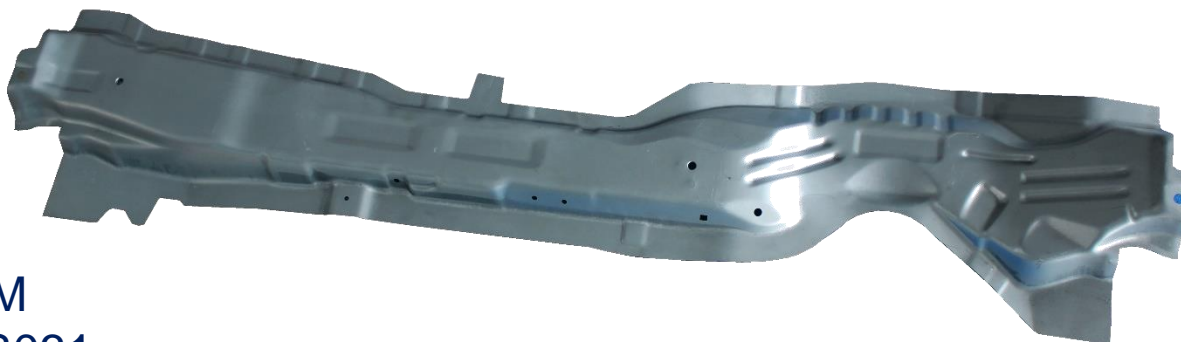
Customer : GWM

Model car : CHB031

Mold size : 4000mm*800mm*800mm

Products materia : Gm3399-ST-S-CR780T/420Y-DP

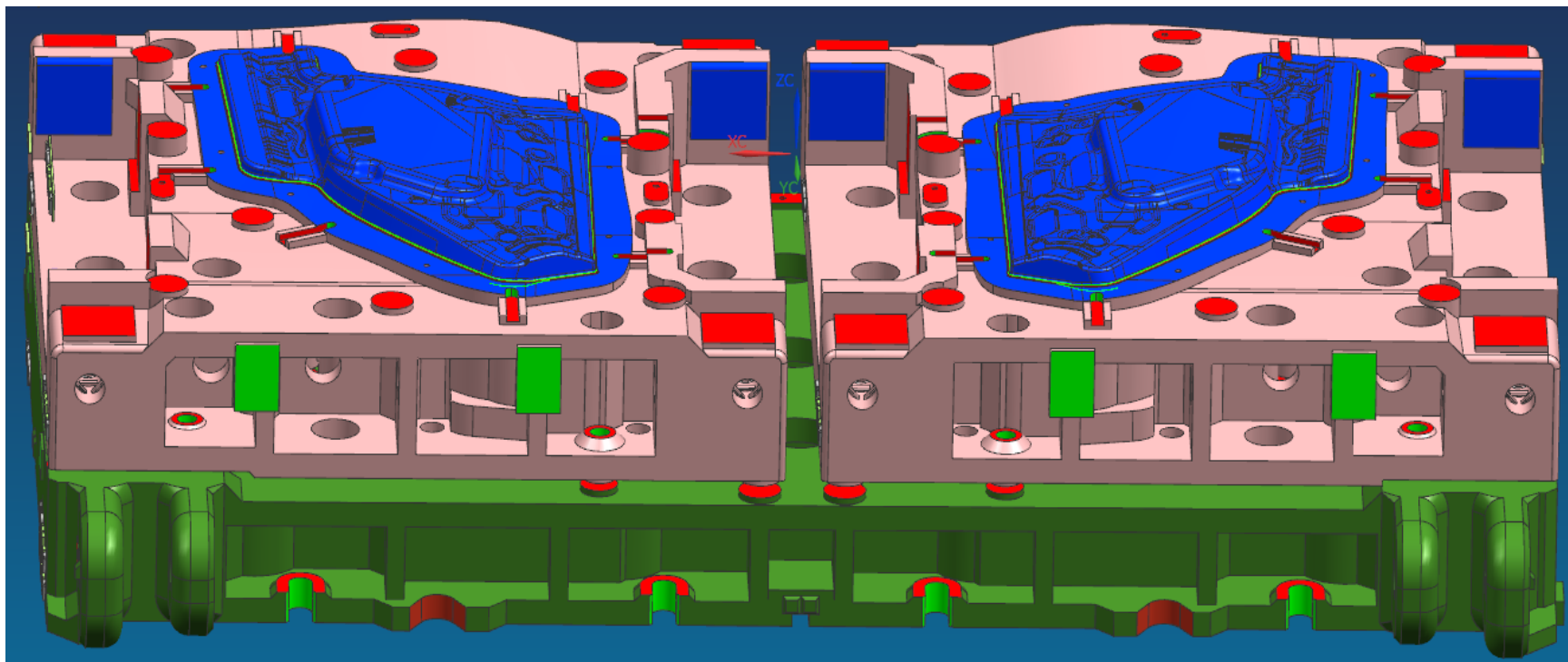
Product intensity : 780Mpa



博赢模具

— 专注于高效稳定冲压模整体解决方案 —

大型铸件单工程模



上汽集团
SAIC MOTOR

Customer : SAIC

Model car : EP22

Mold size : 2500mm*1000mm*800mm

Products materia : SCR4

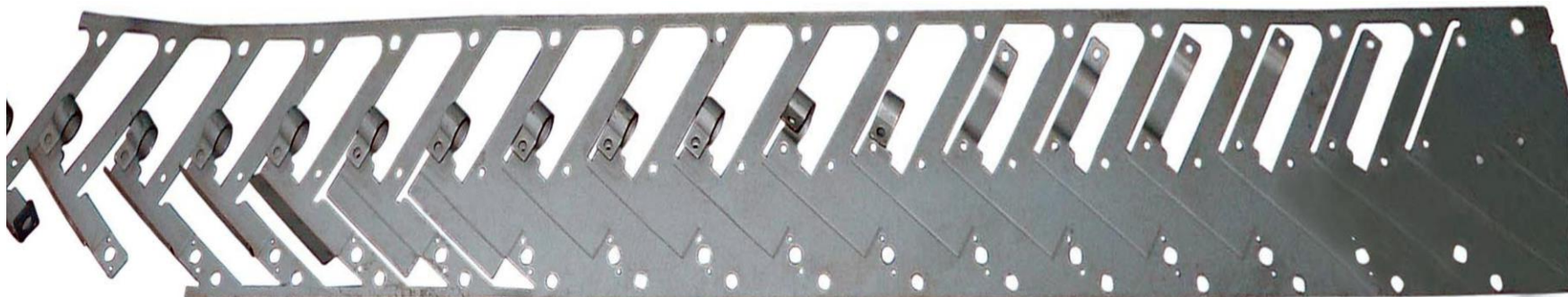
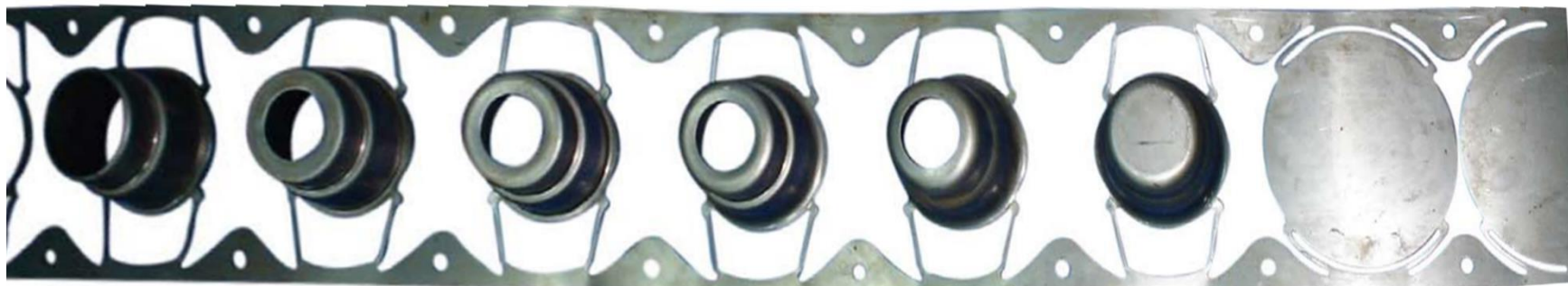
Product intensity : 340Mpa



博赢模具

— 专注于高效稳定冲压模整体解决方案 —

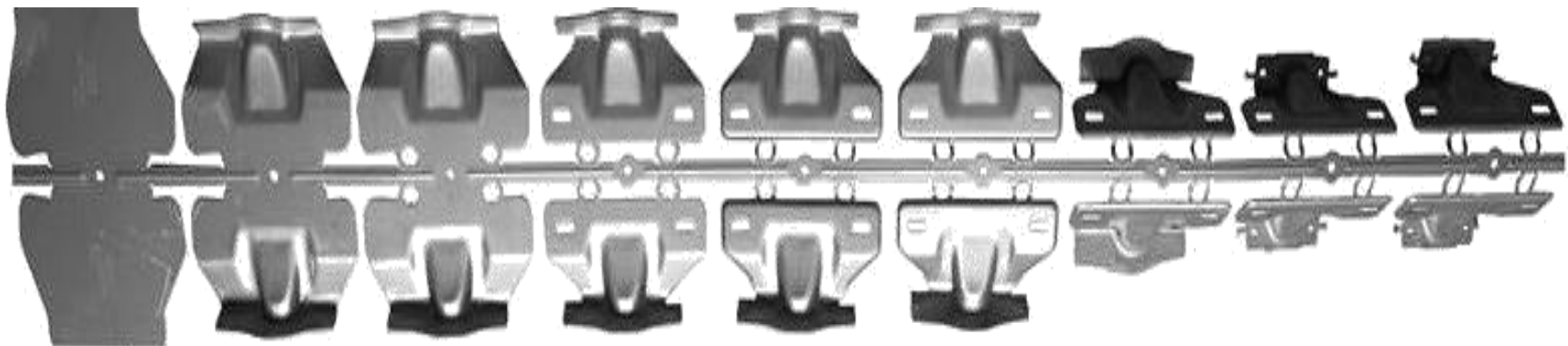
料带展示



料帶展示



料帶展示



铝镁合金制品



上海通用汽车
SHANGHAI GM

Model car: OMEGA
Customer: GM
Materia: 5000-RSS-110-U

Model car : OMEGA
Customer : GM
Materia: 5000-RSS-110-U

铝镁合金制品



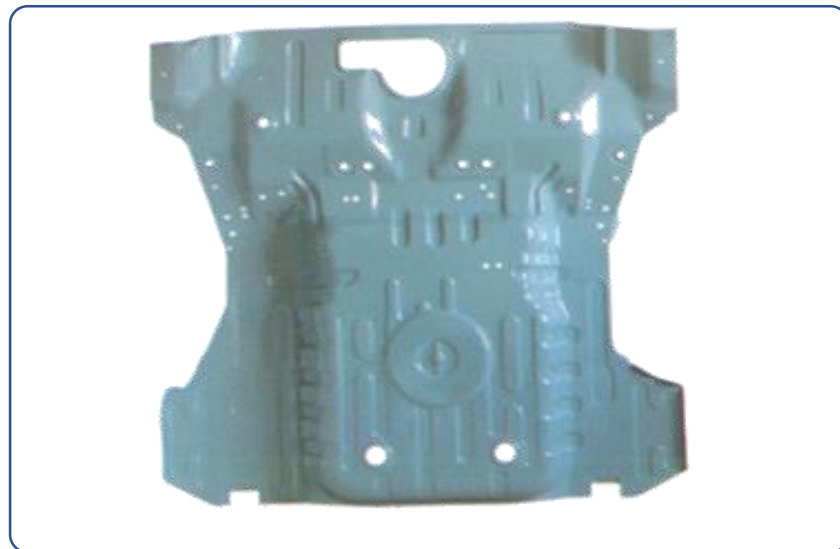
Model car: G38
Customer: BMW
Materia: 6000-IH-90-E

Model car: G38
Customer: BMW
Materia: 6000-IH-90-E

汽车座椅件



汽车座椅件



汽车梁类件



Model car: CHB031
Customer: Great wall
Materia: HC340/590

汽车保险杠件



Model car: 9B
Customer: GM
Materia: DP780

高强板 DP1180



Model car: 358
Customer: GM
Materia: DP1180

博赢人工作情景再现

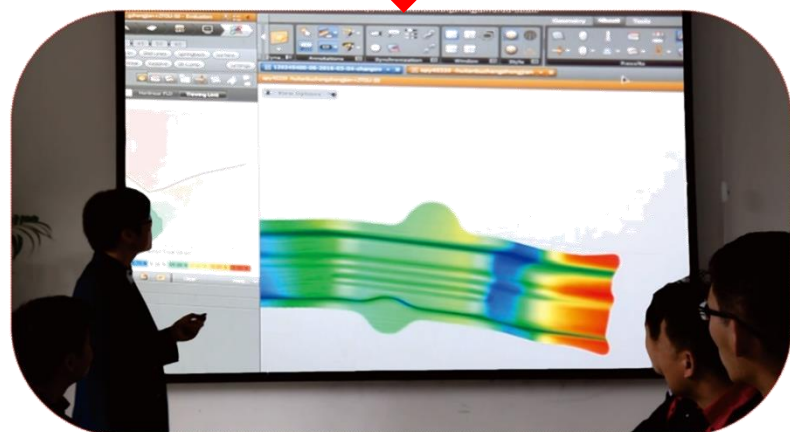
发扬工匠精神，我们可爱的员工挥汗如雨的工作



打磨金属的火花在绽放，是最美的风景，就为超越客户期望



在客户期望的时间内达到样件高合格率，博赢人共享了秋天丰收的喜悦



头脑风暴式的技术检讨只为一次性将工作做好

博赢模具

— 专注于高效稳定冲压模整体解决方案 —

我们的优势

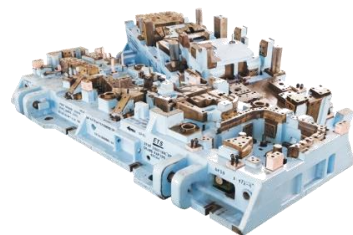
1, 经验优势:

公司拥有一支高效团队和12年模具开发的经验累积, 轻松胜任各类挑战;



2, 技术专长:

公司尤其擅长自动化连续模具设计开发、制作, 为客户减少人力成本, 提升生产效率, 追求模具量产高度稳定性;



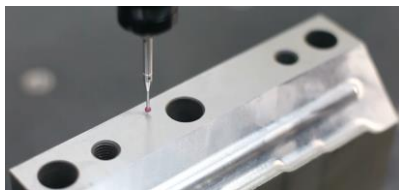
3, 地区优势:

公司座落于华东, 地理位置优越, 毗邻沪宁杭工业基地, 模具工业发达, 上下游配套资源丰富, 可快速获取资讯, 与国际接轨; 另拥有高等学府和高等人才;



4, 品质管理:

模具零件在制程中设置多道检查关卡, 保证零件在模具组立前经过(三座标、蓝光、硬度仪等检验设备)的测量, 不流不良品给下道工序, 最终保证模具品质;



END

Thanks for reading



苏州博赢精密模具有限公司

电话: +86-512-66389406 or 66383668

Fax:+86-512-66586690

E-mail : bymj@boyingmj.net

Web:www.boyingmj.net

Add : 江苏省苏州市吴中区木渎镇苏福路428号

博赢模具

— 专注于高效稳定冲压模整体解决方案 —