

珠海格力大金精密模具有限公司地理位置



如何来GDM？

- ✈️ 香港到GDM：**  
从港澳码头或者香港国际机场坐船到珠海九州港（约60分钟），九州港坐车到GDM（约30分钟）。
- 🚗 澳门到GDM：**  
从澳门过关到拱北口岸（约60分钟），拱北口岸坐车至GDM（约20分钟）。
- 🚗 广州到GDM：**  
从广州白云机场坐车至珠海拱北（约180分钟），拱北坐车至GDM（约20分钟）。



企业APP



企业微信



企业网站



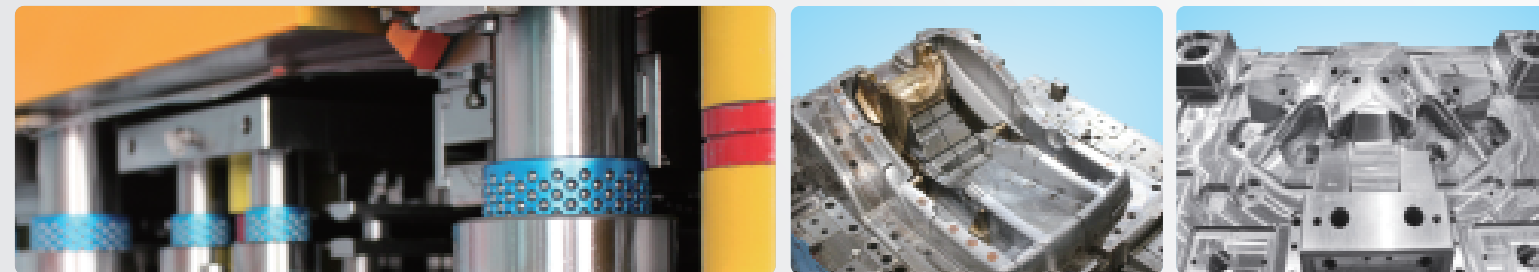
企业微博

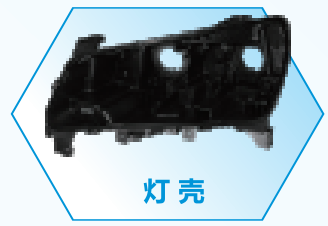
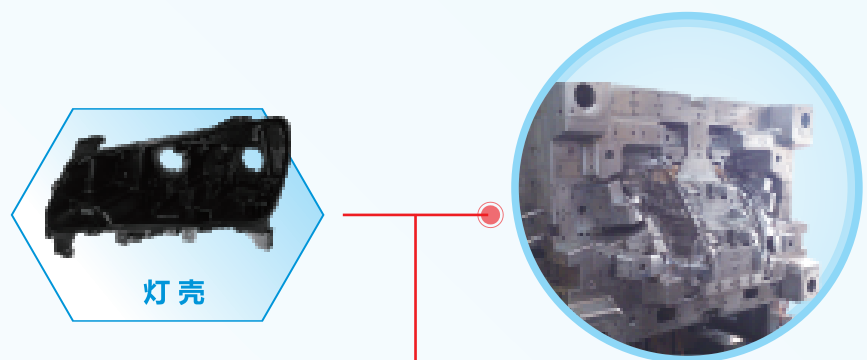
**G-D** 珠海格力大金精密模具有限公司

■ 地址：广东省珠海市香洲区金鸡路688号      ■ 邮编：519070      ■ 网址：www.gd-mold.com.cn  
 ■ 电话：86-756-8593098      ■ 传真：86-756-8522099      ■ 邮箱：sales@gd-mold.com



**珠海格力大金精密模具有限公司**  
 ZHUHAI GREE DAIKIN PRECISION MOLD CO., LTD.





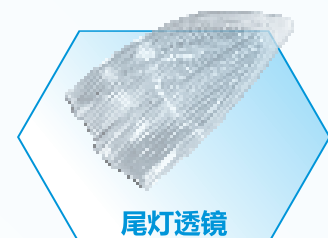
灯壳



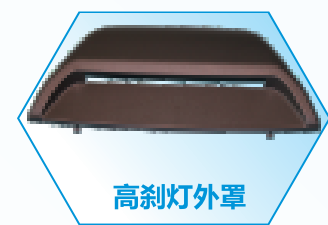
反光环



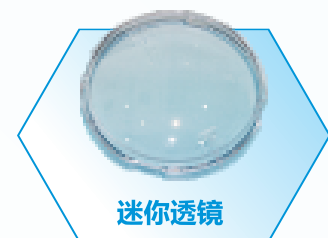
过渡盘



尾灯透镜



高刹灯外罩



迷你透镜

### 1.汽车车灯产品

【产品材质】：PBT-ASA-GF20, PC, PP+TD40, PC+PEI

【产品尺寸】：MAX-388\*397\*275 (mm)

【模具尺寸】：MAX-1,600\*1,050\*1,112 (mm)

【模具重量】：MAX-12,000KG

【产品特点】：

- (1) 左右共模，产品落差大，使用5轴CNC配合多角度加工，双头火花机提高加工效率；
- (2) 结构复杂且深腔，变形需要严格控制；
- (3) 外观抛光要求达到3mic.diamond, 要避免气纹、熔接线、银纹等外观缺陷；
- (4) PEI高温材料成型，工艺参数要求严格；
- (5) 反光电镀面CNC直接加工完成，不需抛光。

### 4.汽车内饰产品

【产品材质】：ASA, ABS, PC

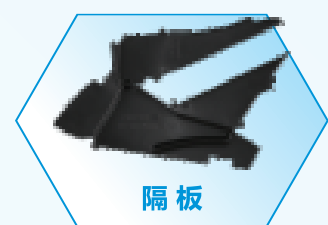
【产品尺寸】：MAX-881\*204\*77.5 (mm)

【模具尺寸】：MAX-1,265\*800\*616 (mm)

【模具重量】：MAX-4,000KG

【产品特点】：

- (1) 形状复杂，对加工机台要求高；
- (2) 装配尺寸精度要求达到0.05mm以内；
- (3) 表面电镀，PL段差要求0.05MM。



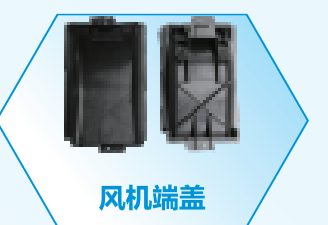
隔板



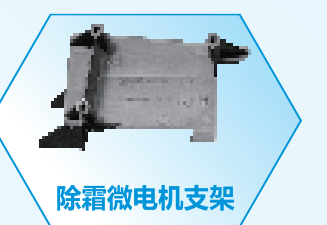
离心风叶



吹面风门传动轴  
吹面风门拨杆



风机端盖



除霜微电机支架

### 2.汽车空调产品

【产品材质】：PP-TD20, POM

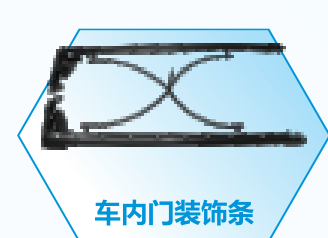
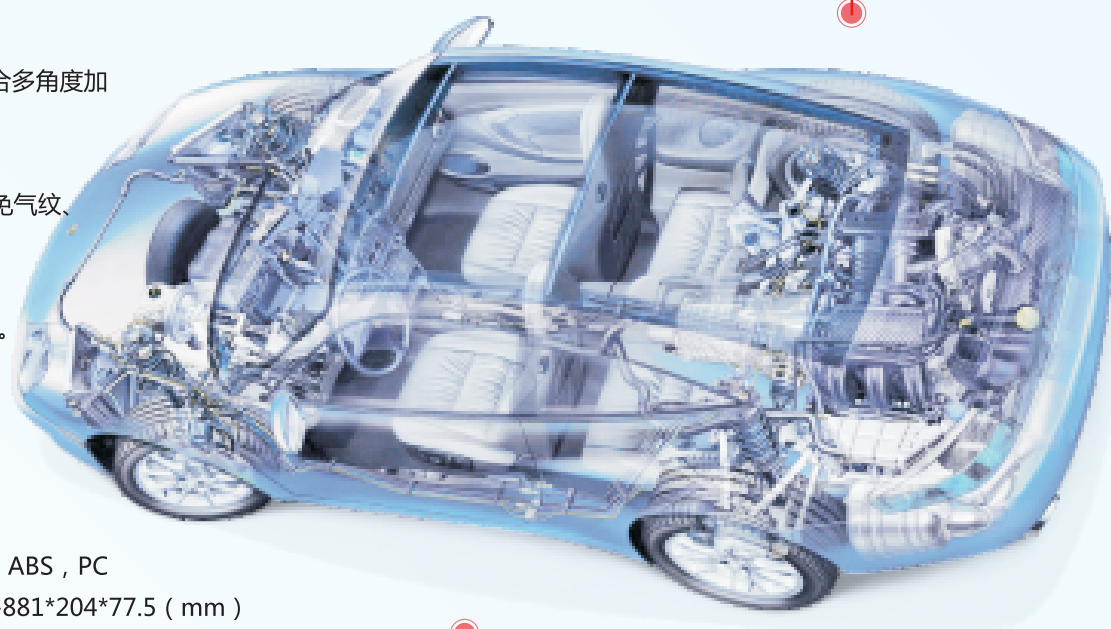
【产品尺寸】：MAX-197\*17\*274 (mm)

【模具尺寸】：MAX-730\*700\*907 (mm)

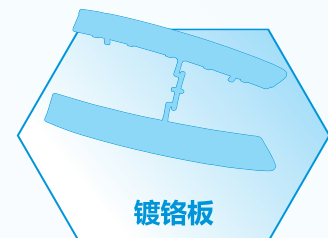
【模具重量】：MAX-3000KG

【产品特点】：

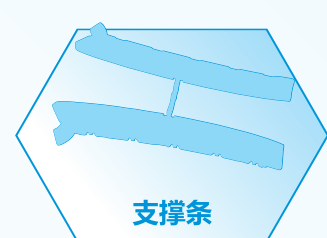
- (1) 装配尺寸精度要求达到0.05mm以内；
- (2) 模具设计前需要根据客户2D标准单向公差修改3D产品，避免尺寸NG；
- (3) 风叶自动切浇口，动平衡可控制在0.5以内。



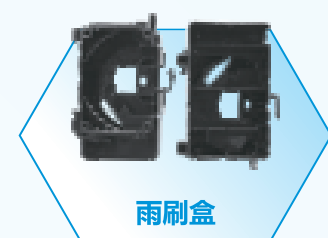
车内门装饰条



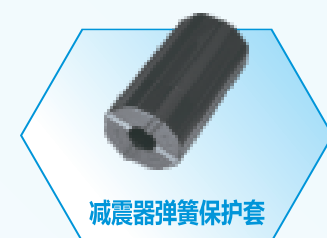
镀铬板



支撑条



雨刷盒



减震器弹簧保护套

### 3.汽车外饰产品

【产品材质】：ABS, TP0

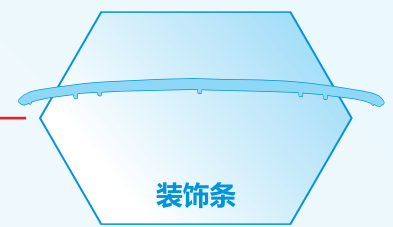
【产品尺寸】：MAX-1,232\*332\*180 (mm)

【模具尺寸】：MAX-2,140\*1,500\*945 (mm)

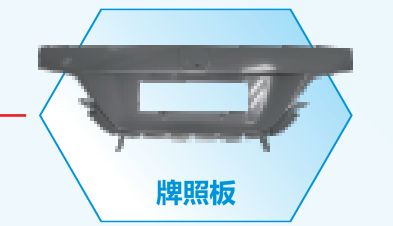
【模具重量】：MAX-25,000KG

【产品特点】：

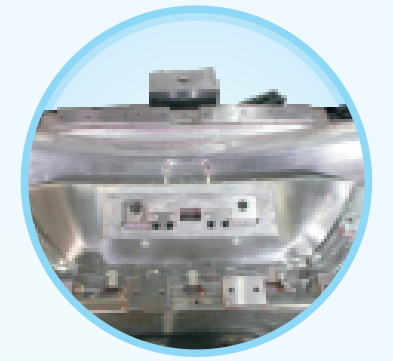
- (1) 模具尺寸超过2m,使用大行程卧式、5轴加工中心加工；
- (2) 装配尺寸精度要求达到0.05mm以内；
- (3) 产品表面不允许有外观缺陷，如熔接痕、缩痕等。



装饰条



牌照板



### 婴儿手推车

【模具重量】：MAX-2800KG

【模具尺寸】：MAX- 950\*750\*592 (mm)

【产品尺寸】：MAX- 615\*137\*74 (mm)

【产品特点】：

- 1、产品为婴儿手推车，装配性能好，安全性能测试要求高，要经过严格的撞击测试；
- 2、为保证婴儿及儿童不受划伤，产品要求无毛刺，零段差，对加工精度要求高。



### 汽车儿童安全椅

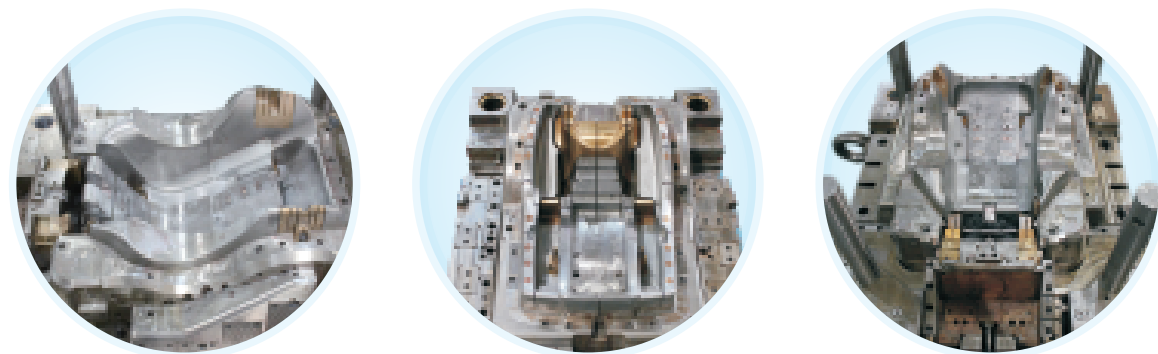
【模具重量】：MAX-7,400KG

【模具尺寸】：MAX-1,000\*900\*1100(mm)

【产品尺寸】：MAX-745\*519\*464(mm)

【产品特点】：

- 1、产品为儿童高级座椅，产品结构复杂，安全性能测试要求高。
- 2、模具为1\*1,两边都有隧道滑块抽芯结构；
- 3、部分功能性加强筋条非常深，模具采用铍铜加特殊冷却方式。



### 打印机外观件产品

【产品材质】：PC+ABS, PC+SAN, PP+10MD

【产品尺寸】：MAX-500\*460\*162 (mm)

【模具尺寸】：MAX-1,270\*1,155\*1,122 (mm)

【模具重量】：MAX-9,400KG

【产品特点】：

- 1、形状复杂，模具加工精度要求高；
- 2、通过无流痕高光技术达到无熔接痕、无毛刺、无缩水；
- 3、使用特殊冷却系统，达到冷却均匀，高光的效果。

### 打印机内部件产品

【产品材质】：PC+ABS, PC+SAN, POM, PPE+PS, ABS

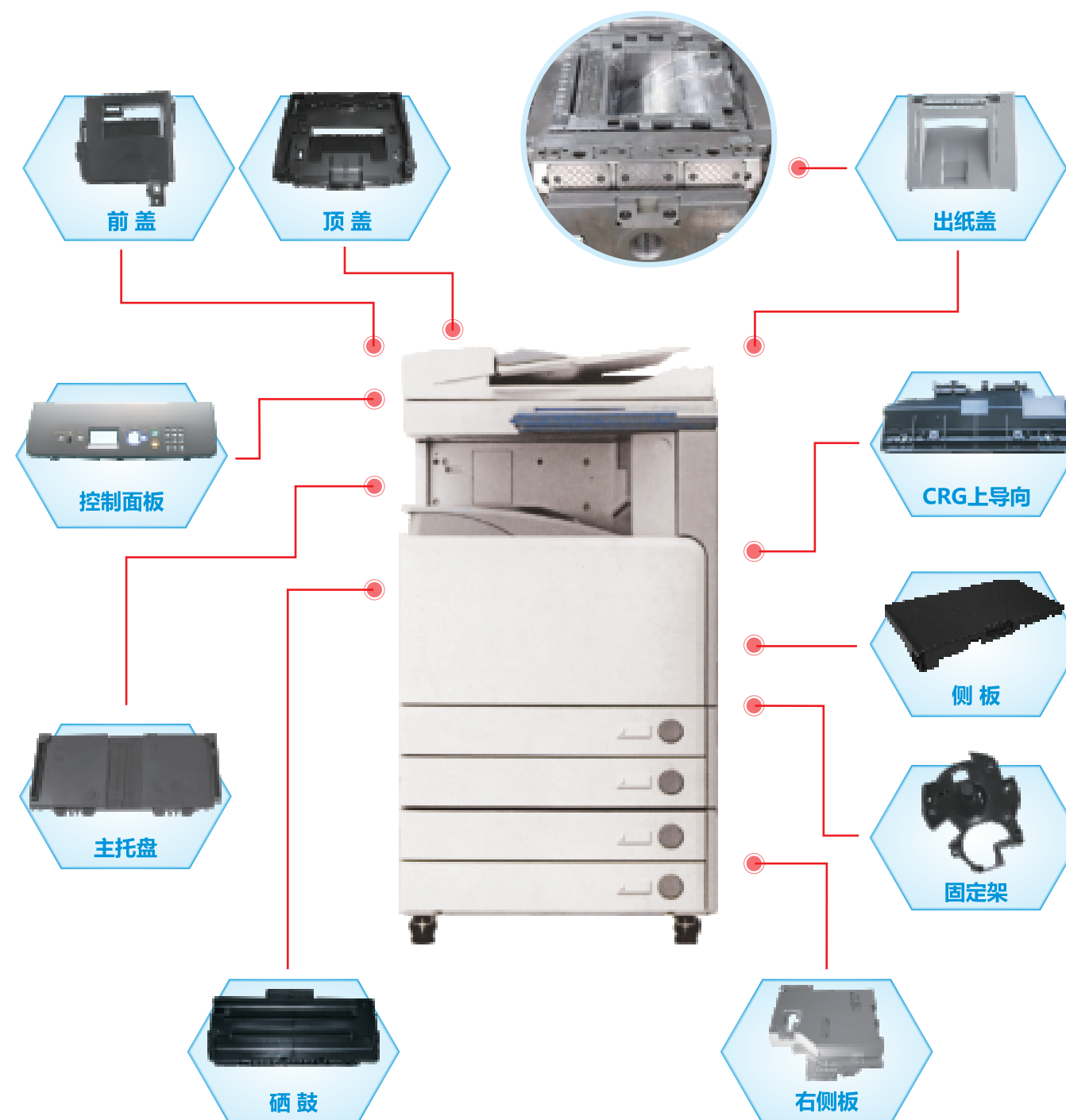
【产品尺寸】：MAX-353\*68\*75 (mm)

【模具尺寸】：MAX-550\*390\*412 (mm)

【模具重量】：MAX-640KG

【产品特点】：

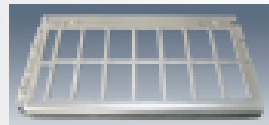
- 1、尺寸要求严格，0.03mm的尺寸要求；
- 2、产品结构负责，传动结构及筋条多，镶拼夹线要求0.05MM。






## 钣金模具产品


可制作MAX尺寸为2000mm(L) X 1500 mm(W) X 500 mm (H)，MAX重量为25吨的钣金模具，涵盖工程模、工程油压模(400 Ton)、自动送料模(400 Ton)、顺送模(200 Ton)等多种类型。



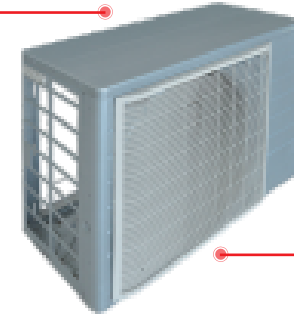
**■ 左侧板**  
\* 产品外观和尺寸要求高，我司在制作此类产品的模具经验丰富，设计制作的模具生产出来的样件无毛刺，无压印，无刮伤。



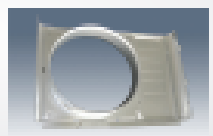
**■ 隔板**  
\* 通过CAE分析技术已成功解决产品成型困难、易起皱的难题，模具成型产品无起皱、外观漂亮，尺寸符合客户要求，并实现全工序模具机械手自动化生产。




**■ 电机支架**  
\* 空调结构件，成型特征多，若使用单工序模，需5-7工序完成，我司按连续模开制，1副模具完成成型，提高生产效率且降低生产成本。



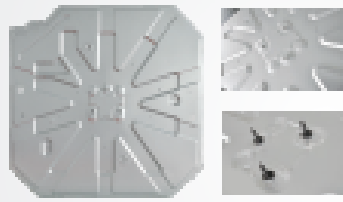
**■ 面板**  
\* 产品成型复杂，外观和尺寸要求高，我司在制作类似产品的模具经验丰富，可以实现一次试模投产。



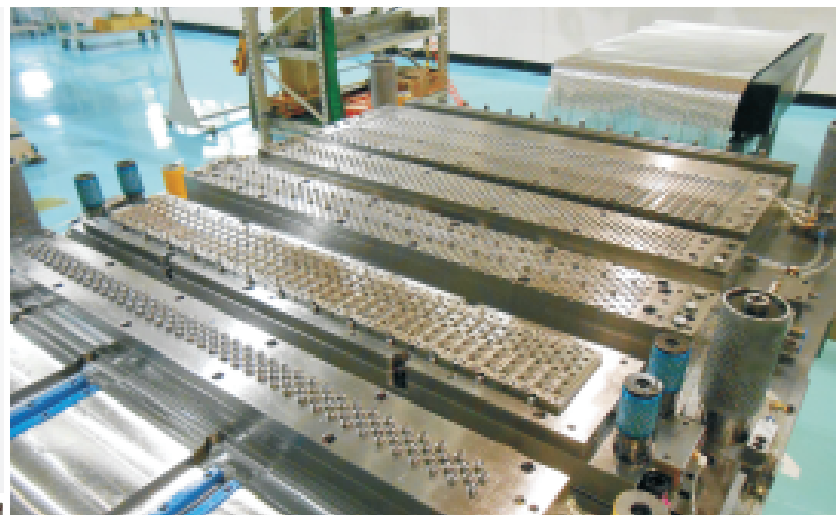
**■ 底盘**  
\* 产品成型复杂，我司制作的模具生产出的样件外观整洁，无刮伤，无压印，无塌陷。




**■ 顶盖**



【模具重量】：3,023KG  
【模具尺寸】：1,275\*1,050\*480 (mm)  
【产品尺寸】：832\* 832 \*24 (mm)  
【产品特点】：天井机外观件，要求无刮伤、无起皱。我司制作模具产出的样件外观整洁、无刮伤、无塌陷等缺陷。结合无孔铆接技术和气缸自动取产品技术，实现自动化高效生产。



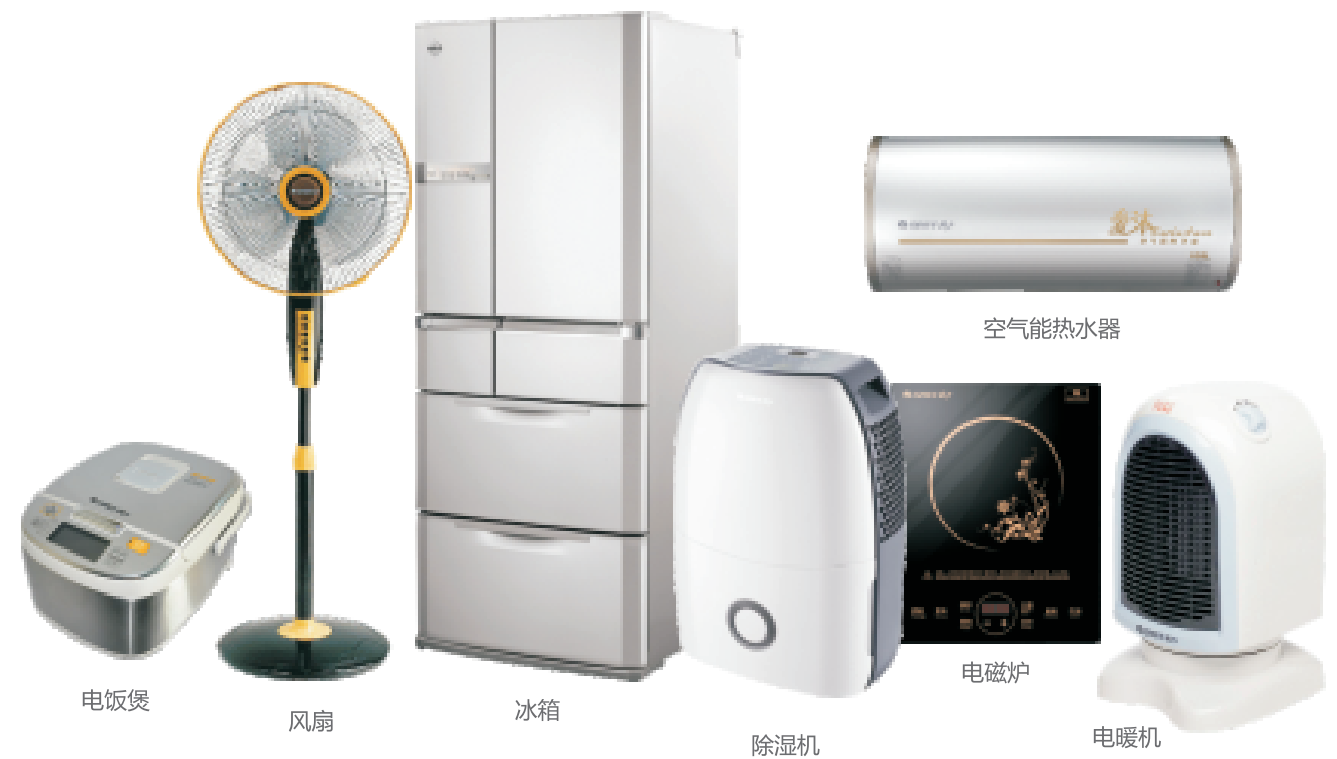
**■ 阀门支架**



【模具重量】：2,537KG  
【模具尺寸】：2,170\*720\*460 (mm)  
【产品尺寸】：106.8\*269\*64 (mm)  
【产品特点】：空调结构件，产品虽小，但型面较复杂，我司按连续模开制，模具生产稳定，生产速度可达50件/每分钟。

## 家电模具产品


可制作MAX尺寸为2500 mm(L)X 1800 mm(W) X 1200(H)mm，MAX重量为25吨的塑胶模具，涵盖冷流道型、热流道型、复合成型、嵌入式Cold runner、Hot runner、Compound、Embedding等多种类型。



## 精密零件

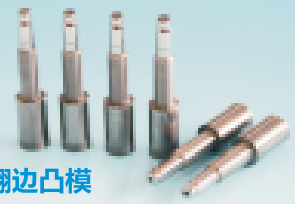
公司引进先进的加工设备，日本WAIDA光学曲线磨床、冈本内外圆磨床、三井MITSUI高精平面磨床及CNC磨床、黑田平面磨床，加工公差可达到0.002mm。

**■ 扩口凸模**




【产品特点】：  
1、尺寸精度达到0.002mm以内；  
2、头部为斜面+圆弧面，形状精度要求0.002mm以内；  
3、异形同轴度0.005mm以内。

**■ 二次翻边凸模**




【产品特点】：  
1、尺寸精度达到0.002mm以内；  
2、圆度0.001mm；  
3、同轴度0.002mm；  
4、外圆研磨粗糙度最高可达Ra0.05。

**■ 镶件**




【产品特点】：  
1、镜面加工；  
2、平面度0.001mm；  
3、光洁度R0.001以内。

**■ 二次翻边衬套**



【产品特点】：  
1、尺寸精度达到0.002mm以内；  
2、内外圆同轴度0.002mm；  
3、内圆研磨粗糙度最高可达Ra0.05；  
4、内台阶清根R0.1以内，台阶精度0.01以内。

**■ 百叶窗**



【产品特点】：  
1、尺寸精度达到0.002mm以内；  
2、垂直度达到0.001mm。





通过ISO9001、ISO14001、OHSAS18001认证体系

# GDM

拥有提供钣金产品、  
塑胶产品整套  
解决方案的技术与装备  
为顾客的产品项目  
提供一站式的服务

请把**最富挑战性的**  
想法告诉我们，  
我们将为你提供  
**最富创新性的**  
解决之道。



GDM

珠海格力大金精密模具有限公司(GDM)是格力电器和日本大金工业于2009年3月合资成立的大型专业精密模具公司，注册资本3.95亿RMB，其中格力电器占股51%、大金工业占股49%。占地4万m<sup>2</sup>，公司主要经营精密模具（汽车/家电/办公/其他模具）及成型品的开发、生产、销售、售后服务，2014年销售额约达3亿元RMB，年产量近2000副模具。现有员工约500人，大专及以上学历员工占50%。GDM以“超越顾客期望”为经营目标，着力创建世界一流的模具企业，于2011年9月通过了ISO9001、ISO14001和OHSAS18001体系

认证。2013年获得国家认证首批高新技术企业。

GDM拥有钣金、塑胶、翅片产品整套解决方案的技术与装备，为顾客产品项目提供一站式的服务。以“牧野、三菱”为主的各类大型、精密进口设备200余台，在恒温、恒湿的环境中，可以确保0.001mm的加工精度，帮助客户实现“完美质量”。领先的CAE/CAD/CAM技术，应用先进的ERP系统，实现生产全过程的信息化管理，帮助客户实现“超短交期”。



珠海格力电器股份有限公司



日本大金工业株式会社

## 我们的客户

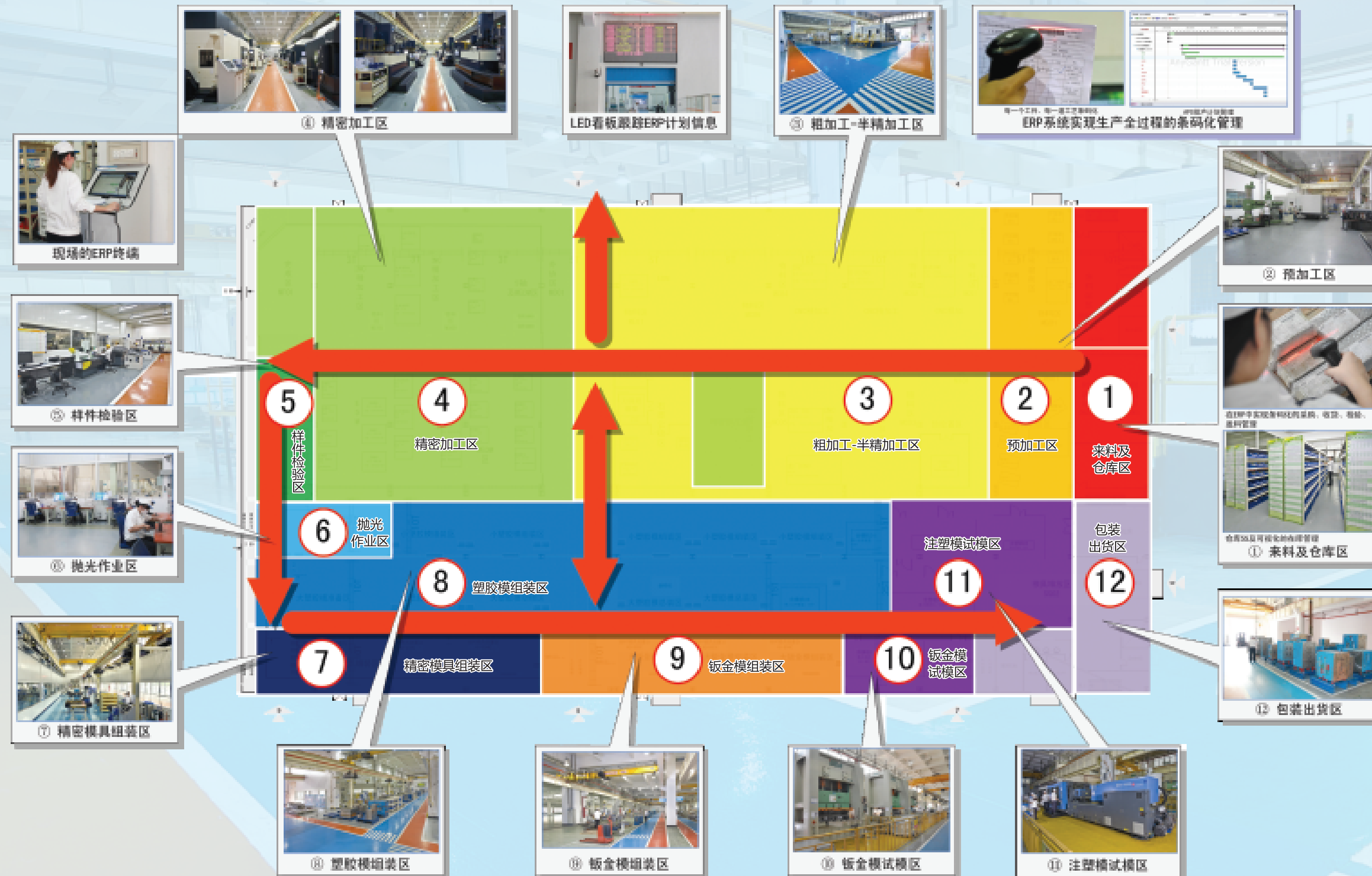


工厂总体设计为U型布局，实现 **标准化物流管理**。

将流水线生产理念融合到模具的离散型生产组织过程中，减少工序周转浪费，创造便捷高效的物流环境。

使用ERP系统，实现 **标准化信息流管理**。

将每个零件、每道工序进行条码化的精细管理，在遍布现场的ERP终端上执行生产计划和现场实绩的交互反馈，实时掌控生产进度和资源负载，实现“在正确的时间和地点，由正确的人员使用正确的材料和设备，生产正确的产品”。





# 技术

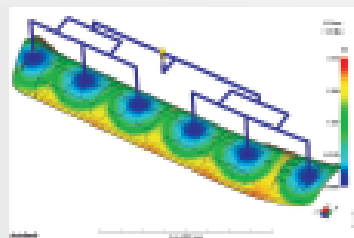
现有员工约500名，技术人员占比约30%，公司全员大专及以上学历占比50%以上。  
注重知识产权的保护，全部使用正版软件。获得国家高新技术企业认证。



类型	软件名称	
CAE	Autodesk Moldflow Insight 2015	
	AutoForm R3	
	UG NX8.0	
CAD	Pro/E WildFire5.0 + EMX6.0	
	AutoCAD 2011/2012	
CAM	CNC	PowerMill 2013
	WEDM	CamMagic 2D/3D
	EDM	EDCAM

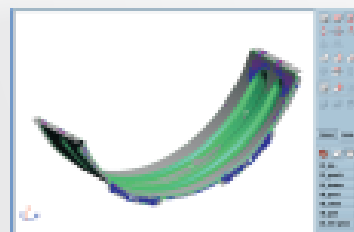
## CAE

GDM具备行业领先的CAE经验与技术，以帮助客户优化产品结构、制定最优的成型方案和最经济的生产方式为宗旨。



### ■ 塑胶产品

- \* 帮助客户合理调整产品的壁厚，发掘产品品质与生产成本的最佳平衡点。
- \* 预测产品外观的熔接痕、气痕、困气等缺陷，预知并在模具上加以控制。
- \* 预测产品变形，帮助客户进行产品装配结构的改进，并在模具上做预防变形的的设计。
- \* 合理排布进胶和冷却系统，达到最佳的工艺效果及最节省的投入。
- \* 提供优化的生产工艺参数，帮助客户解决产品注塑生产问题。



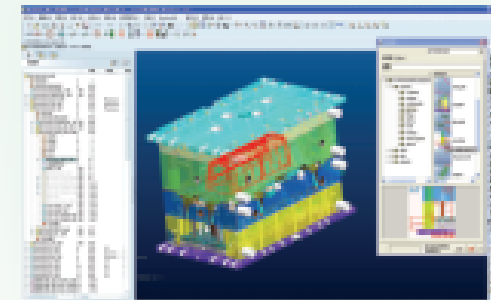
### ■ 钣金产品

- \* 帮助客户优化产品结构并改善工艺，寻找产品品质与生产成本的最优组合。
- \* 预测并解决起皱、拉裂等缺陷。
- \* 预测回弹并做合理的回弹补偿。



经验丰富的GDM工程师广泛参与行业交流，在AutoDesk公司举办的Moldflow大师赛中以《HIPS空调产品的缺陷研究——Moldflow 在空调行业的成功应用》项目，摘获二等奖。

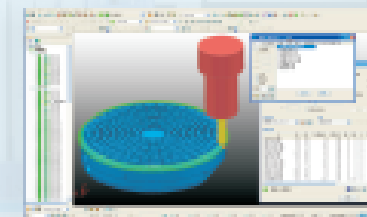
## CAD



GDM建立了全面的设计标准体系，通过对CAD数据库的客制化，集成了设计特征、标准件、厂标件、模块组件等知识库；利用VC++对CAD软件进行二次开发，将经验沉淀固化到CAD软件中，给工程师带来了快捷、智能的设计体验，达到90%的3D零部件快捷灵活调用，实现了模块化、标准化、并行化的模具设计过程，大幅缩短设计周期50%以上。

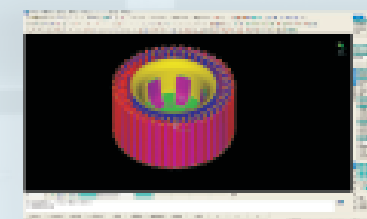
## CAM

领先的CAM技术，标准化、信息化的CAM管理过程，是对客户高品质、高效率需求的保证。GDM 全面推行CAM技术，成熟地应用了CNC-CAM/WEDM-CAM/EDCAD/EDCAM/CMM-CAM各种CAM作业模块。并通过加工参数的标准化、加工工艺的标准化和基于ERP系统进行的CAM作业计划管理，实现了CAM工程师的标准化作业和信息化管理。



### ■ CNC-CAM

应用了POWERMILL编程软件，并通过VB的二次开发建立了“一键式编程”模块和“电极自动加工”模块，集成标准加工参数、刀具数据库、夹具数据库、标准工艺模板，实现CNC-CAM作业的标准化、自动化。



### ■ WEDM-CAM

应用了CamMagic脱机编程软件，采用3D+2D的模式，基于标准化的加工参数库和标准化的工艺模板，实现3D化WEDM加工编程。



### ■ CMM-CAM

应用了CALYPSO脱机编程软件，并通过标准化模板定制，建立了电极和钢件的测量模块，自动生成测量程序，实现测量过程自动化应用。



# 设备

## 设备管理标准化 生产组织柔性化

主要选用全球领先的设备品牌

“牧野”与“三菱”。

通过选用同类品牌、型号的设备，

实现**标准化设备管理**。

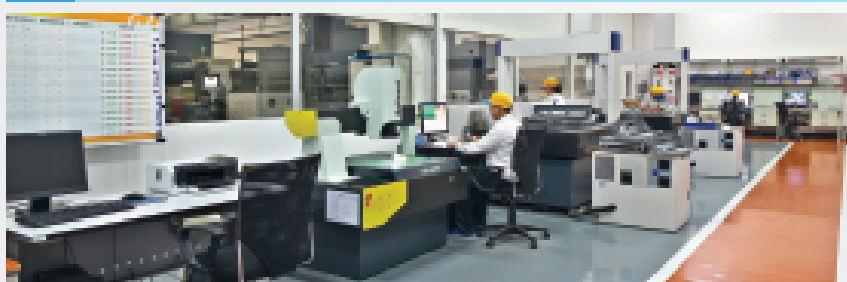
先进的设备，  
微米级的精度控制，

让客户的产品**“无微不至”**



GDM建立了符合国际标准的质量管理体系，全员践行“不接收不合格品、不制造不合格品、不输出不合格品”的品质自检管理理念；并设立专门的品质管理部门，利用高精密的检测设施结合自动化的检测手段和标准化的控制流程，对**来料检验(IQC)、制程品检验(IPQC)、成型品检验(FQC)、模具出货验收(OQC)**4大环节进行品质控制，追求客户满意，帮助客户实现完美质量。

### CMM

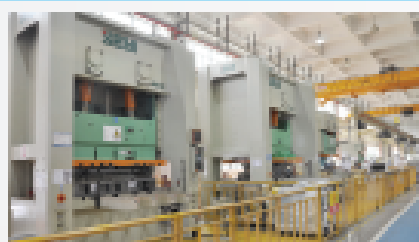


德国蔡司CMM设备4台，最大行程1000X2100X600mm，测量精度 $\leq 0.003\text{mm}/2000\text{mm}$ 。加工零件和产品样件采用脱机编程、自动检测方式。

### 试制设备



注塑机床6台，最高吨位1300T。其他分别为250T、380T、530T、700T，高精度注塑机180T电动机。



冲床5台，最高吨位500T。其他分别为60T、200T、300T，高速冲床100T。

### 精密磨床



和井田光学曲线磨床、三井数控平面磨床、三井数控成形磨床、冈本数控内/外圆磨床共计16台，加工精度 $\leq 0.002\text{mm}$ 。采用机外编程加工模式和3R夹具快速切换系统，配备在机自动检测模块。

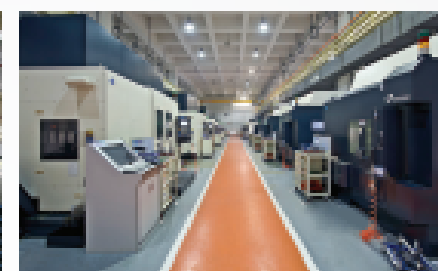
### CNC



牧野大型卧式CNC5台（型号：MCD1816/MCC2013/A100e/A66e），加工精度 $< 0.02\text{mm}$ ，最大加工尺寸2000mmX1600mm，应用了3R快速切换系统和单元自动化加工。



东芝高速龙门五轴CNC1台（型号：MP2618(5C)），最大加工尺寸3000mmX2600mm，最大承重15吨。



牧野高速、精密CNC 22台，最高转速30000RPM，定位精度 $< 0.006\text{mm}$ ，重复定位精度 $< 0.004\text{mm}$ ，加工精度 $< 0.01\text{mm}$ ，推行了ATC应用及刀具寿命管理。



牧野高速石墨CNC 4台，最高转速30000RPM，定位精度 $< 0.006\text{mm}$ ，重复定位精度 $< 0.004\text{mm}$ ，加工精度 $< 0.01\text{mm}$ ，应用了EROWA标准化夹具系统。

### WEDM

三菱精密线切割设备26台，定位精度 $< 0.003\text{mm}$ ，重复定位精度 $0.002\text{mm}$ ，最大加工尺寸1300mmX1000mm，应用了自主研发的“加工基准自动校正”模块。



### EDM

牧野精密EDM设备18台，加工精度 $< 0.01\text{mm}$ 。配备了3+1轴和ATC电极库，应用了EROWA标准化夹具系统EDCAM机外电火花编程，实现EDM自动加工。



# 自动化



大型卧式加工中心的3R标准化夹具系统应用，实现5分钟快速切换。

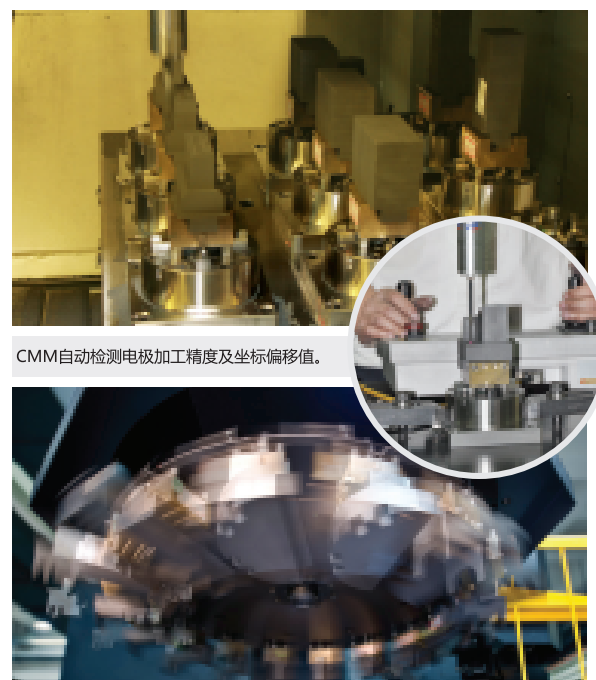
不停机工件吊装

机外预设置工件装夹

3R标准化夹具系统

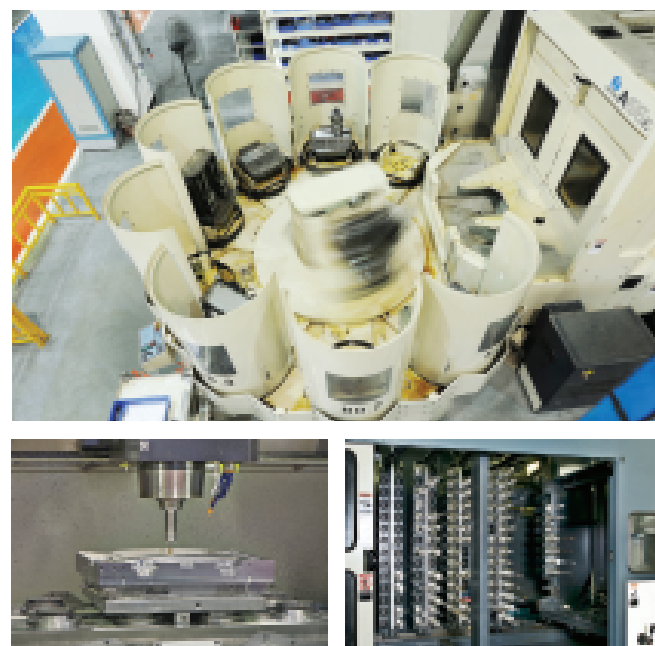
通过一流的设备、领先的加工技术和标准化的管理理念，创造自动化、智能化、无人或少人化的生产环境，为员工提供安逸、安全的劳动场所，持续降低员工劳动强度、提升加工效率。

EDCAM机外编程及ATC应用，实现EDM自动加工。



CMM自动检测电极加工精度及坐标偏移值。

多工作台连续加工，24小时无人值守，实现单元自动化加工。

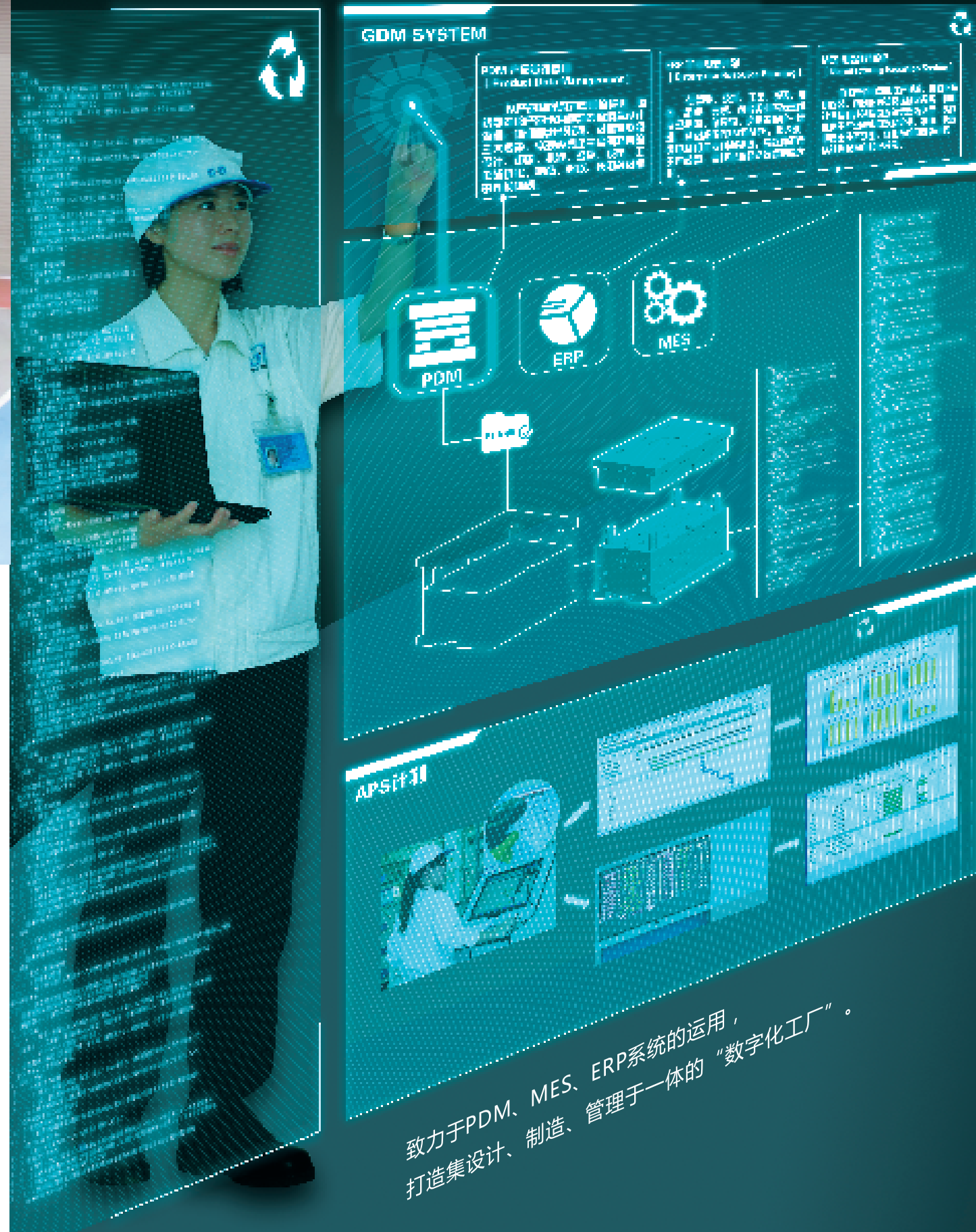


标准化夹具，快速切换工件。

ATC全自动换刀，刀具寿命管理。

# 信息化

以ERP为核心的信息化系统，实现从订单到出货的全流程系统化管理，追求严密的计划控制和高效的计划执行，通过生产过程的实时监控，帮助客户实现超短交期。



致力于PDM、MES、ERP系统的运用，打造集设计、制造、管理于一体的“数字化工厂”。



### 标准先行，培训上岗，标准化作业

深入到生产一线的员工入职教育，通过现时、现地、现物的培训，实现“标准先行，培训上岗，标准化作业”的管理，消除因员工个体差异而可能导致的质量和效率浪费。



### 注重细节，标准化作业，流程化管理

GDM坚持贯彻5S管理，全员践行“说我所做，做我所说”，以“我的岗位我负责，我的岗位无差错，我的岗位请放心”为目标，实现全员“素养”。



### 全员参与，持续改善

公司长期开展“全员参与，持续改善”活动，数以万计的改善项目从“一张纸、一滴水”着眼，每位员工都执着地要求自己不断进步，不断进步的方法就是充分发挥每个人的能力、个性、热情，通过每个人的力量提高组织的力量。



员工平均年龄28岁，公司倡导“阳光、和谐、高效”的企业精神，坚持“以人为本、关爱员工”的人文氛围。



每年度篮球比赛



参加格力电器歌唱比赛



第一批出口模具发运仪式



每月度在就餐区为员工举行生日会



为员工提供优美的生活环境



组织敬老院献爱心活动



公司年度联欢晚会



公司内部募捐活动



每周组织厂区周边环境清扫活动



工厂实施了严格的垃圾分类管理

公司积极履行**社会责任**，  
努力建设**绿色环保工厂**，  
鼓励员工**参与社区活动**，  
让工厂与社会**共同发展成长**。



义务参加社会公益环保活动