**加工商合作**

召集加工商，愿意共同发展，进驻51模材工厂，为51模材做配套加工服务。

**一、申请条件：**

1. 已有或愿意投入一定的生产加工设备；
2. 熟悉行业，讲诚信，良好的服务意识，能专职致力于加工店的日常运营管理；
3. 服从统一管理，工艺稳定、能按51模材的加工质量标准提供按时、优质加工服务。

**二、合作优势：**

1. 51模材强大的品牌实力和业务支持能力；
2. 51模材按产能提供订单，在高效管理的基础上提供保底，保证收益。

**三、加工店规划：**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **A、中线店加工规划** | | | | |
| 主要加工项目 | 五金模、机械板的光板加工 | | | |
| 主要加工钢种 | 45#、50#、A3、Cr8、Cr12、Cr12MoV、D2、1.2379、SKD11等 | | | |
| 主要加工产品类型 | 光板、需热处理光板、磨双面光板及单项的粗铣加工 | | | |
| 主要厚度加工范围 | 10~200mm | | | |
| 主要宽度加工范围 | ≤600mm | | | |
| 主要长度加工范围 | ≤1200mm | | | |
| 标准加工公差 | 加工 要求 | 厚度10-200 | | |
| 长宽范围 | 长宽公差 | 厚度公差 |
| 光板 | ＜600 | +0～+0.5 | +0～+0.5 |
| 需热处理光板 | ＜600 | +0.3～+0.8 | +0.3～+0.6 |
| 磨双面光板 | / | -1～+1 | -1.5～+1.5 |
| 建议设备配备 | 1、飞边机2台，刀盘300，且铣头可以升降，行程2200mm长； | | | |
| 2、平面铣2台，刀盘250，铣面高度≥350mm，加工宽度≥600mm，加工长度≥1200mm； | | | |
| 3、精磨床2台，加工宽度≥600mm，加工长度≥1200mm。 | | | |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **B、大线店加工规划** | | | | |
| 主要加工项目 | 塑胶模、五金模、机械板的精、光板加工 | | | |
| 主要加工钢种 | 各塑料模具钢、碳素钢、冷作模具钢、热作模具钢 | | | |
| 主要加工产品类型 | 光板、需热处理光板、磨双面光板及单项的粗铣加工 | | | |
| 主要厚度加工范围 | 10~200mm | | | |
| 主要宽度加工范围 | 600mm~1500mm | | | |
| 主要长度加工范围 | 600mm~2500mm | | | |
| 标准加工公差 | 加工 要求 | 厚度10-200 | | |
| 长宽范围 | 长宽公差 | 厚度公差 |
| 精料 | 20-600 | 0～+0.1 | 0～+0.1 |
| 600-1000 | 0～+0.15 | 0～+0.1 |
| 1000-2000 | 0～+0.2 | 0～+0.15 |
| 光板 | ＜600 | +0～+0.5 | +0～+0.5 |
| ≥600 | +0～+1 |
| 需热处理光板 | ＜600 | +0.3～+0.8 | +0.3～+0.6 |
| ≥600 | +0～+1 |
| 磨双面光板 | / | -1～+1 | -1.5～+1.5 |
| 建议设备配备 | 1、飞边机1台，刀盘300，且铣头可以升降，行程3000~3500mm长； | | | |
| 2、大精铣1台，刀盘250，高度≥650mm，宽度≥1500mm，加工长度≥2500mm； | | | |
| 3、平面铣1台，刀盘250，铣面高度>650mm，600mm<加工宽度≤1500mm，600mm<加工长度≤2500mm； | | | |
| 4、精磨床1台，600mm<加工宽度≤1500mm，600mm<加工长度≤2500mm。 | | | |

**四、合作流程：**

**5**

**4**

**3**

**2**

**1**

**提交申请 初步评估 洽谈合作 面签合约 协议生效**

**五、联系方式：**

**联系人：**王先生

**联系电话：**0755—33115365

**邮箱：**[mike.wang@neworiginsteel.com.cn](mailto:mike.wang@neworiginsteel.com.cn)