

公明激光焊厂 手机喇叭网激光焊加工 经验丰富

产品名称	公明激光焊厂 手机喇叭网激光焊加工 经验丰富
公司名称	深圳市坤隆行焊接技术有限公司
价格	.30/件
规格参数	材料/厚度:0.2 ~ 0.5mm不锈钢 适用工艺:振镜扫描式自动激光焊接加工 适用设备:大族/联赢光纤能量反馈振镜扫描式激光焊接机
公司地址	深圳市宝安区石岩街道水田社区游氏工业区1号 厂房(三楼)
联系电话	0755-27352297 15013853896

产品详情

深圳公明激光焊厂坤隆行供应手机喇叭网激光焊加工 焊点牢固 经验丰富

产品详情：

材料/厚度：0.2 ~ 0.5mm不锈钢

适用工艺：振镜扫描式自动激光焊接加工

适用设备：大族/联赢光纤能量反馈振镜扫描式激光焊接机

辅助治具：需用人工装卸料的工装治具

打样周期：含治具设计制作时间需4 ~ 8天

排产周期：含治具设计制作时间需4 ~ 8天

每天产能：20k ~ 40k/天

价格区间：0.2 ~ 0.3元/件

产品特点：装焊位置按客户要求、拉力>15kg,无漏焊、无虚焊、无焊渣，无变形、无刮花、无脏污
能加保道焊接产品的强度和外观品质的振镜扫描式性隆行保道激光设备所具有的“光纤能量反馈性

在寻找焊接加工供应商的过程中,您是否很困惑?很无奈?

交货慢：焊接订单太多，n多供应商都供应不过来？

品质差：现有供应商品质问题层出不穷，专业正规的厂家在哪？

单价高：明明是长期稳定的大订单，单价怎么就下不来呢？

无研发能力：很多焊接厂只有加工能力，新产品的研发和打样谁来帮我完成？

旺季掉链子：旺季来了订单爆仓，外协焊接厂人员、设备跟不上我的交货需求？

账期短无发票：不接受2个月以上的付款方式，也提供不了17%的增值税发票？

问题太多，头炸了！快去找坤隆行

华南区技术更强、品质更优、交期更快、服务更好的焊接加工供应商

坤隆行十几年只做焊接加工！

坤隆行专注于手机零配件激光焊接加工、激光焊接加工、氩焊加工、铝焊加工、气保焊加工、碰焊点焊加工、气焊铜焊银焊钎焊加工、隧道炉钎焊加工、真空钎焊加工。为客户提供一站式全方位的焊接加工工艺解决方案。

坤隆行自主培育焊接技师自主研发自动化焊接治具，十几年来为6000多家企业输出焊接加工样品10000种以上，是业内当之无愧的焊接加工工艺研发专家。

现有厂房2000平方，焊接设备60多台（其中包括日本进口和600a大功率高端

氩弧焊机20多台，大小功率激光焊接机近30台，其中8成以上是大族和联赢两个一线品牌的激光焊接机），长期稳定专业技术工人100多名，其中管理干部10名，工程研发专家6名，品质人员12名，全年开设白夜班，是批量大、交期紧、品质要求高的“外协焊接加工订单”的难得供应商。

坤隆行目前是华为、联想、小米、步步高、三星、苹果等国际国内一线品牌的焊接加工主流供应商，致力成为华南区焊接加工领跑品牌。

坤隆行焊接加工团队核心价值观

同样的价格我们品质一定优胜，同样的品质我们价格一定实在！

提升品质永无止境，达成交期不找借口，降低成本责任重大！我们追求为客户创造利益，为员工创造利益！

致力成为华南区焊接加工领跑品牌，竭力兑现“高效质优价实，服务全程无忧”的客户承诺！

坤隆行创始人钟先生从事焊接加工事业二十多年

是一位真正经验丰富独具创造性的焊接加工实践家、焊接加工专家

1995年：他入职深圳宝安沙井保安自行车厂，成为一名流水线上的氩焊工人，一干就是五年；

2000年：他跳槽到沙井实用金属制品厂，包揽了所在部门的全部焊接工作，期间还系统学习了车、铣、刨、磨、钻、钣金等机械模具加工制作全套技术；

2003年：他在宝安石岩创立坤隆行焊接加工厂，靠着扎实过硬的焊接技术及诚实可靠的为人，从3台氩弧焊机开始承接周边企业的五金产品焊接加工订单；

2004年：他用一年的时间在行业积攒了良好的口碑，并花5万多元从日本购置加工设备，开始涉足模具补焊加工业务，五金产品焊接业务更是极速攀升；

2005年：他率先引进激光焊接机并潜心研究新的焊接工艺，模具补焊业务一下翻几倍；同时开始承接首饰、手机、数码等产品的激光精密焊接加工业务；

2007年：他在业内个转型，将公司的大部分业务转向山寨手机、三码/五码手机的激光焊接加工；

2008年：凭着对行业的敏锐嗅觉，他再次快速转型，从发斯特公司引进金立、联想，从中南集团引进诺基亚等品牌手机的超大批量加工业务，坤隆行规模优势开始形成；

2010年：凭借专业和规模优势，坤隆行赶上了智能手机的大爆炸的潮流，成为华为、联想、步步高、小米、酷派等一线手机品牌的主流焊接加工服务商；

2015年：他陆续为公司购置了总价值达300万元的焊接加工设备，并自主打造了一套《精密焊接加工运营管理系统》，坤隆行焊接加工品牌确立。

品质优良客户满意的焊接加工产品在坤隆行是如何做成的？

坤隆行焊接厂品质管控流程图

- 1、领料抽查：在客户处领取焊接加工素材前检查原料是否存在脏污、变形、划痕、刮花、批锋等不良；如果残次品超比例，立即告知客户处理后再发货。
- 2、来料抽检：品质组长对照《坤隆行来料抽检表》上各项目严格再次抽验，不良比例 2%，立即联系客户协商处理后方可上线生产。
- 3、制程自检：生产中，作业员对照《作业指导书》自检手中的每一个产品。各机组生产出的不良品、报废品数目超过公司标准，记入《坤隆行生产日报表》产生品质罚款。
- 4、产线巡检：巡检员对照《坤隆行巡检日报表》定时巡线，进一步从源头上发现和管理品质问题，因为，品质是做出来的，不是检出来的。
- 5、品质组长巡查：品保组长，不定时巡查产线，以督查巡检员疏漏的品质问题，尤其是新产品。
- 6、生产领班巡查：生产领班会时刻巡查在产线上，及时发现问题，及时解决因为机器、工装治具或工艺引起的品质问题。
- 7、成品全检：全检员对照《作业指导书》，从尺寸、强度、外观、功能四个方面一个一个产品全检，待出货。
- 8、出货抽检：全检过的待出货成品，品质组长还得对照《坤隆行出货报告》再抽检一遍，确保100%合格才能正式出货。
- 9、售后追踪：成品出到客户处，被投诉任何品质问题，我们及时回应以及配合返工，按照《坤隆行改善

报告》做实事求是的分析和改善。

坤隆行十几年如一为您提供焊接加工一站式无忧服务

1、售前打样报价：接到客户素材后

1)无需焊接治具制作的样品直接打样后报价；

2)需要焊接治具的，坤隆行工程师设计制作出焊接治具后，再打样报价。

2、售中进度汇报：产品量产期间，坤隆行跟单文员和品管员会实时跟踪产品来料，在线生产，物料周转和成品出货各环节的进度和品质状况。对客户做到:生产进度每天汇报，实时汇报。

3、售后及时返修：成品交货后，坤隆行有跟单文员和品质干部专门对接客户对产品进度和品质的投诉,时间回应有关返工和改善事宜。

4、对帐按时回传：成品入库签回单后，坤隆行跟单文员会及时整理校对送货单，并制作好对账单传送给客户，等待客户核对回传。

5、收款开据开票：依据双方签定的《报价协议》，客户加工货款逾期未付的，坤隆行会有专人跟催回收，然后开具收款收据或发票（3%和17%税点均可开具）。

6、回访增强合作：坤隆行客服人员会适时以电话、qq或邮件形式回访客户产品在坤隆行焊接加工的满意度，同时跟进一下产品返单情况，期待下一批的合作。

坤隆行十几年坚持用尖端先进的设备，科学严谨的工艺

为您提供高品质的焊接加工服务

坤隆行打样报价详细流程

- 1、咨询客服：您浏览坤隆行网站有意向后，可来电话、qq或邮件咨询客服人员。
- 2、客户接待：客服人员向您索取照片或图纸，还有您的电子名片。
- 3、业务接待：业务工程师收到客服人员抄送的客户打样信息后，会及时主动联系您商讨焊接工艺、焊接治具等事宜，有需要有条件会给您评估单价和产能。
- 4、快递素材：通常在报价前，我们会建议您将样品素材，图纸、品质要求书和您的名片等快递到我司安排打样先（如有现成成品，务必一起寄给我们做参照）。
- 5、收样议价：我司寄回做好的样品，您收到样品看到焊接效果后，再来议价。
- 6、来访打样：如果方便，建议您带上素材、名片和资料亲自到我司现场沟通交流，当场制作样品，高效无误。

如何准确高效自助到达坤隆行？

一、自驾车（打的）导航

- 1、百度、高德和凯立德等地图导航“坤隆行公司”

二、自驾车（打的）走高速

- 1、机荷高速“溪之谷”出口下，然后按导航走
- 2、龙大高速“石龙仔”出口下，然后按导航走
- 3、南坪快线转福龙路“大浪”出口下，直行再接石观路，然后按导航走

三、坐公交车(上网查询或拨打12580查询)

1、在“宝燃油站公交站”下，然后往龙华方向直行200多米，右边是“联泰汽修厂”，正对面左边上坡路口上去，可见“坤隆行”招牌（马路中间有铁护栏，需要前面调头返回到“联泰汽修厂”对面路口，再右拐上坡）

2、在“长城工业区公交站”下，然后往“宝燃油站”方向直行200多米右手边上坡路口上去，可见“坤隆行”招牌（“长城工业区公交站”和“宝燃油站”两个位置之间大概中间位置右拐上坡）

四、坐的士：也可如上导航。或者到达宝燃油站后，按上面三、1条描述的路线到达

五、坐飞机：到达深圳机场后，乘坐的士或公交车到达我司

六、坐高铁：到达深圳北站后，乘坐的士或公交车到达我司

七、坐火车：到达深圳火车站（或西站）后，乘坐的士或公交车到达我司

温馨提示：建议您来访坤隆行前，百度地图搜索一下“深圳市坤隆行公司”做一下了解，查看百度街景熟悉一下方位，如果能打印一份地图在手中，那就更高效自助了。