

Khuôn FPCB chính xác. Từ chế tạo đến sản xuất.

Xem xét bản vẽ, gia công khuôn, sản xuất dập và kiểm tra chất lượng.

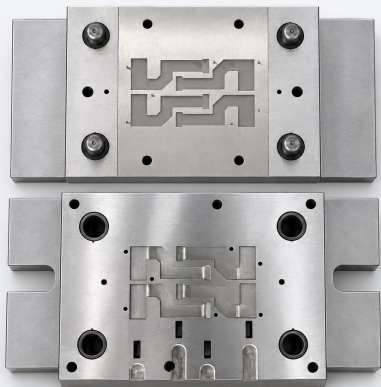
Khám phá năng lực chế tạo của LASTECH VINA.

PIERCING / PINNACLE / SUS-KT / COMBI / COMPOUND



Khám phá LASTECH VINA

Tổng quan về công ty, con người, sản phẩm, thiết bị, quy trình và chất lượng.



FPCB PRECISION TOOLING

01 Công ty và năng lực chế tạo

03-07

Tổng quan · Lịch sử · Tổ chức · Hoạt động chế tạo · Ứng dụng

02 Sản phẩm khuôn

08-13

Piercing · Pinnacle · SUS · KT · Combi · Compound

03 Thiết bị và sản xuất

14-18

Thiết bị chế tạo · Máy dập CS · Máy dập Thomson · Ví dụ sản phẩm dập

04 Quy trình, chất lượng và tư vấn

19-22

Quy trình chế tạo · Đo lường và kiểm tra · Không gian xưởng · Liên hệ

Kết nối chế tạo khuôn và sản xuất

Chế tạo khuôn FPCB và sản xuất dập tại Việt Nam.

LASTECH VINA là doanh nghiệp khuôn chính xác tại KCN Bình Xuyên, Việt Nam. Bên cạnh khuôn FPCB, công ty chế tạo khuôn bán dẫn, khuôn dập và gia công biên dạng ngoài FPCB. Hoạt động chế tạo bao gồm gia công chi tiết, lắp ráp, kiểm tra và hỗ trợ sau giao hàng (A/S).

2019

Thành lập công ty

9

Máy cắt dây

2

Máy khoan xung NSD

29

Máy dập CS

Tên công ty

LAS TECH VINA

Tổng giám đốc

안정완

Ngày thành lập

2019.09.09

Lĩnh vực hoạt động

Khuôn FPCB · Khuôn bán dẫn · Khuôn dập · Gia công biên dạng ngoài FPCB

Địa chỉ

KCN Bình Xuyên, Việt Nam

Mã số thuế

0108889306

Kinh nghiệm tích lũy, nguyên tắc bền vững

Các cột mốc phát triển và nguyên tắc trong hoạt động chế tạo.

2019.09.09

Thành lập INEX BINA

Thành lập công ty tại Việt Nam và bắt đầu hoạt động

2020.02.17

Đổi tên thành INEX VINA

Triển khai sản xuất khuôn và linh kiện điện tử

2023.11.09

Đổi tên thành LAS TECH VINA

Hoạt động trong lĩnh vực khuôn chính xác và gia công FPCB

Bắt đầu từ bản vẽ

Xem xét điều kiện chế tạo theo dữ liệu sản phẩm và yêu cầu.

Kiểm tra tại xưởng

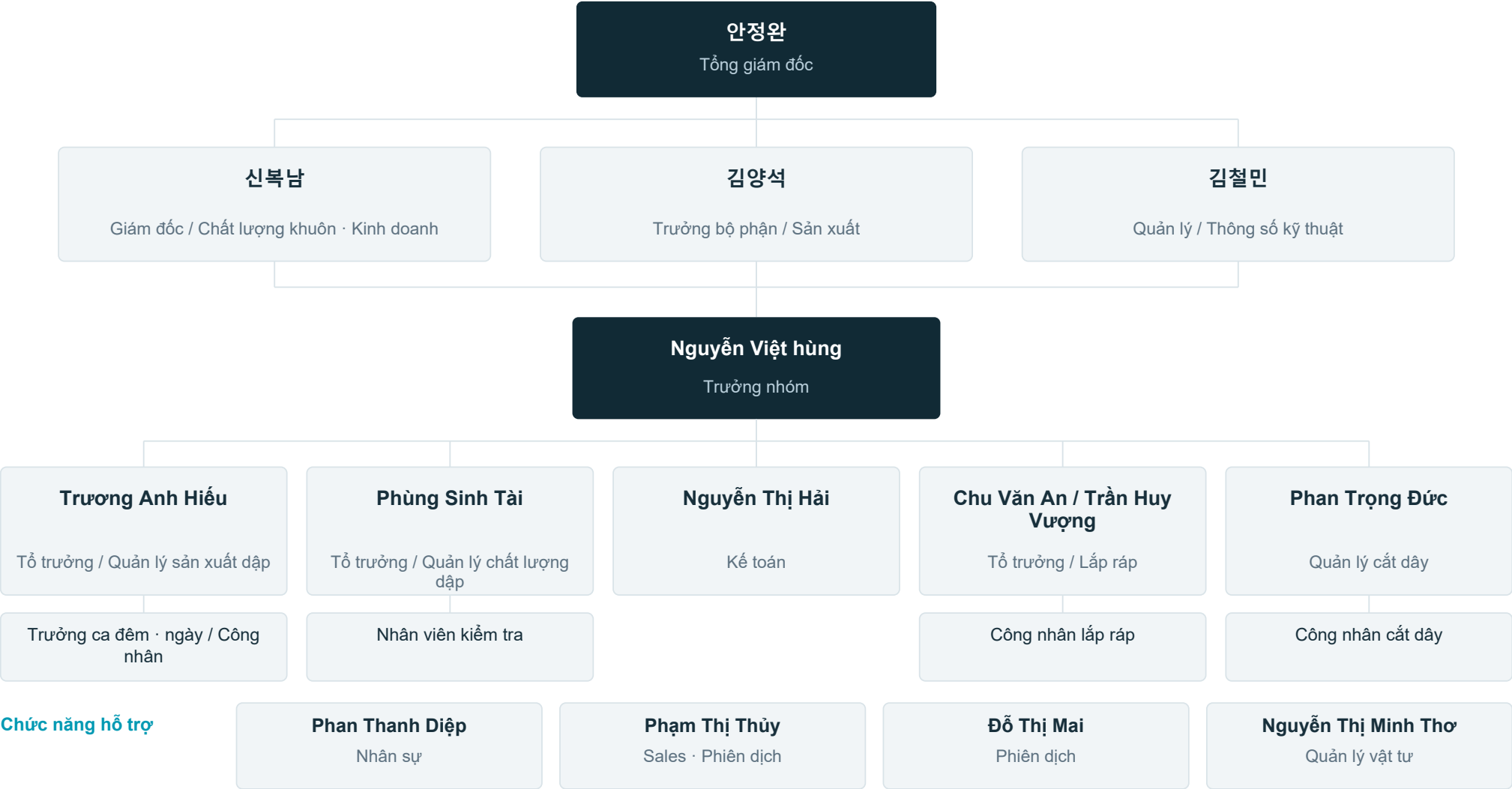
Kiểm tra và dập thử sau gia công, lắp ráp để đánh giá hoạt động của khuôn và kết quả dập.

Tiếp nhận phản hồi

Đưa phản hồi sau giao hàng và yêu cầu A/S vào quá trình chế tạo, quản lý khuôn.

Con người và vai trò trong tổ chức

Kết nối chất lượng khuôn, sản xuất, thông số kỹ thuật và vận hành xưởng.



Từ bản vẽ đến bộ khuôn

Quá trình chế tạo từ gia công, lắp ráp, kiểm tra đến hỗ trợ sau giao hàng.

**01**

Xem xét bản vẽ · Thông số

Kiểm tra dữ liệu sản phẩm, vật liệu, độ dày và điều kiện sử dụng

02

Gia công chi tiết khuôn

Cắt dây, gia công lỗ, mài và phay

03

Hoàn thiện · Lắp ráp

Hoàn thiện chi tiết đã gia công và lắp ráp khuôn

04

Kiểm tra · Dập thử

Kiểm tra kích thước, hoạt động và kết quả dập

05

Bàn giao · A/S

Bàn giao khuôn và tiếp nhận phản hồi sử dụng

Nhiệt luyện được thực hiện qua đơn vị gia công ngoài. Trình tự gia công và điều kiện chế tạo được xem xét theo quy cách sản phẩm.

Kết nối nhỏ, khả năng lớn

FPCB kết nối linh kiện và mạch bên trong thiết bị điện tử.



MOBILE

Thiết bị di động

Mạch linh hoạt kết nối các linh kiện trong thiết bị nhỏ gọn, phức tạp.



NOTEBOOK

Máy tính xách tay

FPCB kết nối màn hình và linh kiện điện tử trong không gian hạn chế.



CAMERA

Máy ảnh

FPCB được sử dụng trong các thiết bị như máy ảnh lấy nét tự động.

Đồ họa minh họa lĩnh vực ứng dụng FPCB, không thể hiện thành tích cung ứng cho thương hiệu hay khách hàng cụ thể.

Năm nhóm khuôn FPCB

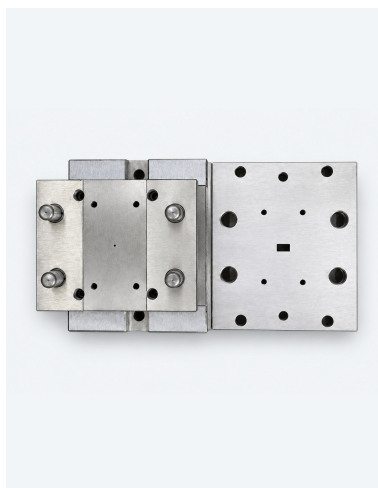
Thống nhất quy cách theo hình dạng, vật liệu, thiết bị và điều kiện sử dụng.

01**Khuôn Piercing**

Xem xét bản vẽ và điều kiện dập

02**Khuôn Pinnacle**

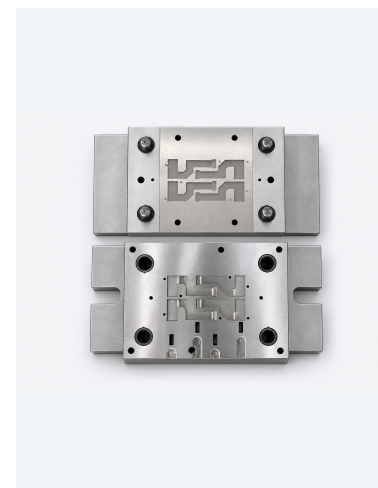
Xem xét hình dạng và vật liệu

03**Khuôn SUS · KT**

Cho máy dán tự động

04**Khuôn Combi**

Xem xét kết cấu khuôn và điều kiện dập

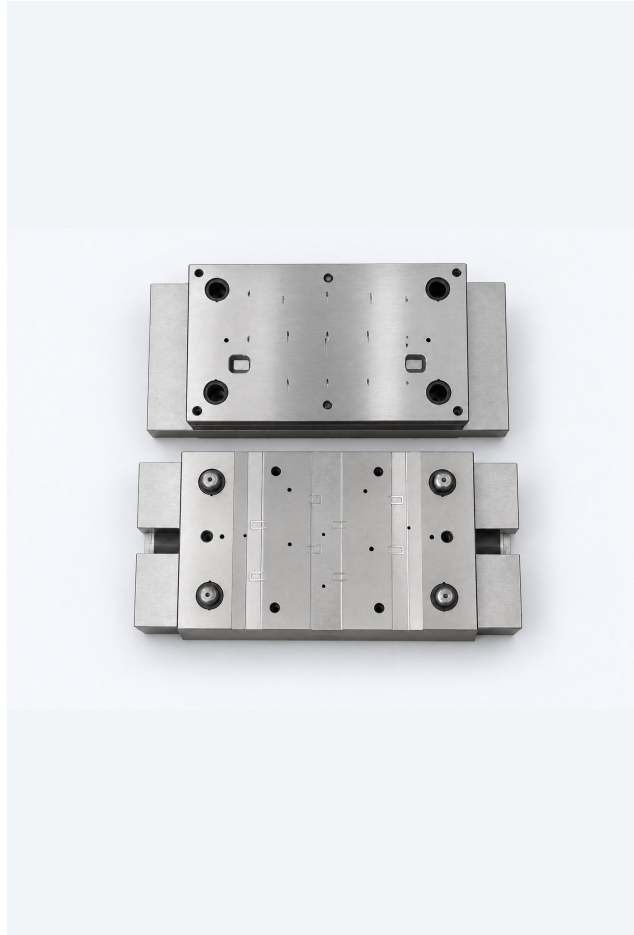
05**Khuôn Compound**

Kiểu knockout

Hình ảnh sản phẩm được biên soạn từ ảnh do công ty cung cấp. Hình dạng, kích thước và phạm vi chế tạo được thống nhất theo bản vẽ đặt hàng.

Khuôn Piercing

Khuôn chính xác được xem xét theo bản vẽ sản phẩm và điều kiện dập.



01 / PIERCING

Quy cách khuôn Piercing được xem xét theo bản vẽ sản phẩm và điều kiện dập. Các nội dung cần xác định gồm thiết bị sử dụng, vật liệu, độ dày, biên dạng chính và yêu cầu chế tạo.

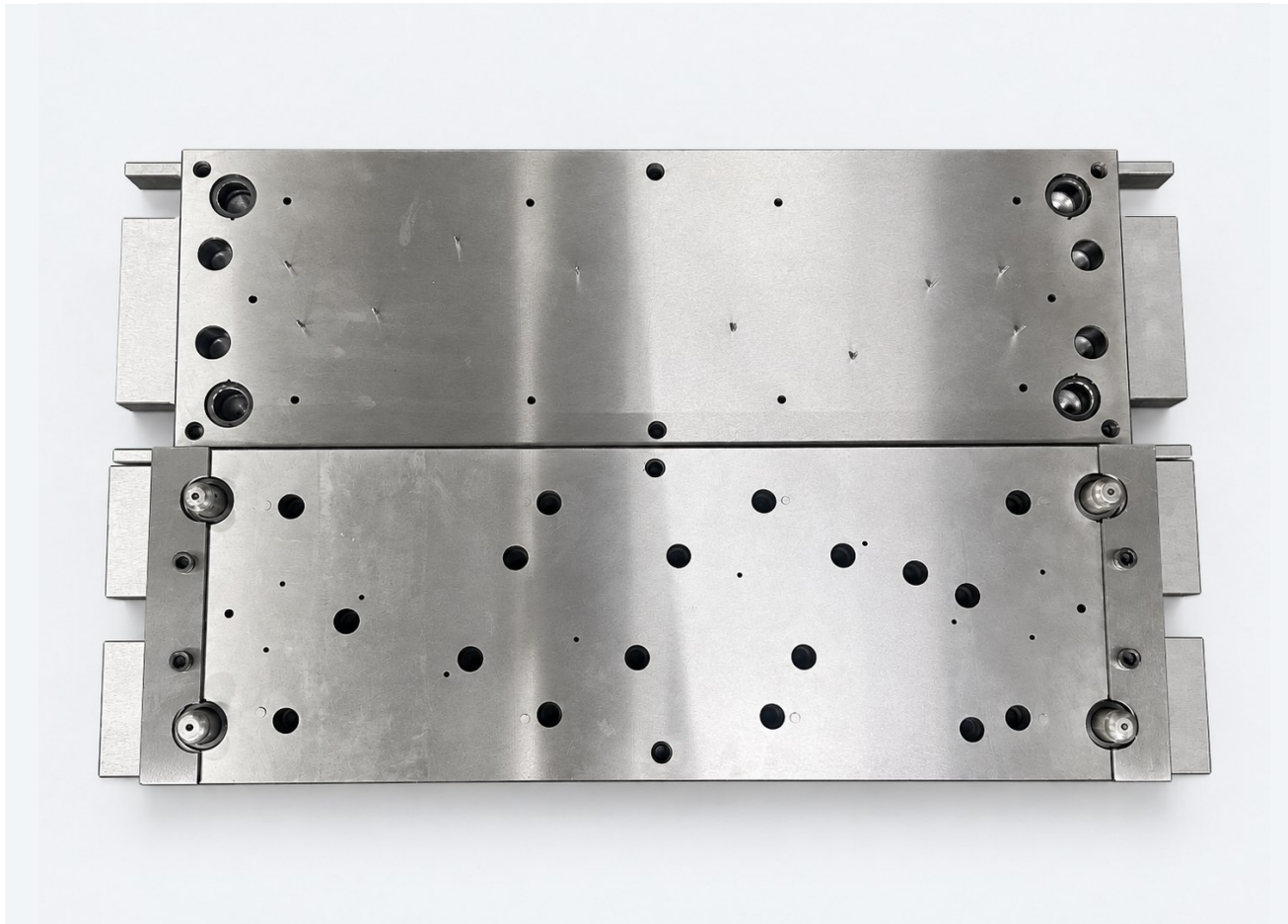
Thông tin cần xác định trước chế tạo

Dữ liệu sản phẩm / Vật liệu · Độ dày
Điều kiện sử dụng / Yêu cầu chính

Hình ảnh sản phẩm được biên soạn từ ảnh do công ty cung cấp. Hình dạng, kích thước và phạm vi chế tạo được thống nhất theo bản vẽ đặt hàng.

Khuôn Pinnacle

Thống nhất quy cách chế tạo theo hình dạng sản phẩm và vật liệu.



02 / PINNACLE

Quy cách khuôn Pinnacle được thống nhất theo hình dạng sản phẩm, vật liệu và độ dày. Tư vấn chế tạo dựa trên biên dạng ngoài trong bản vẽ và điều kiện gia công.

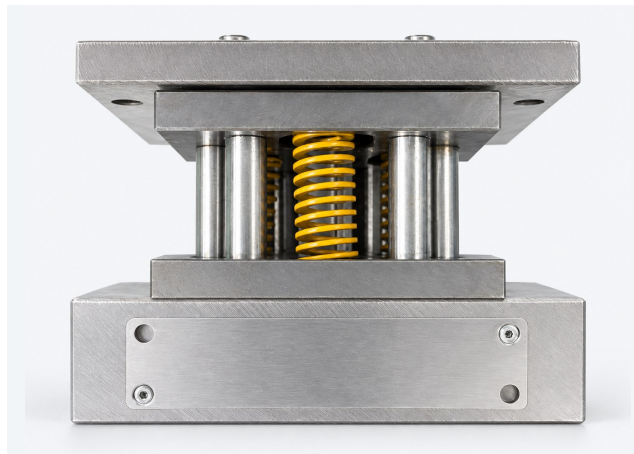
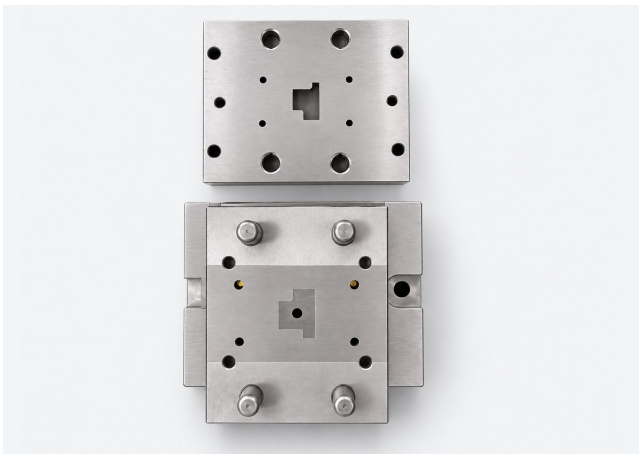
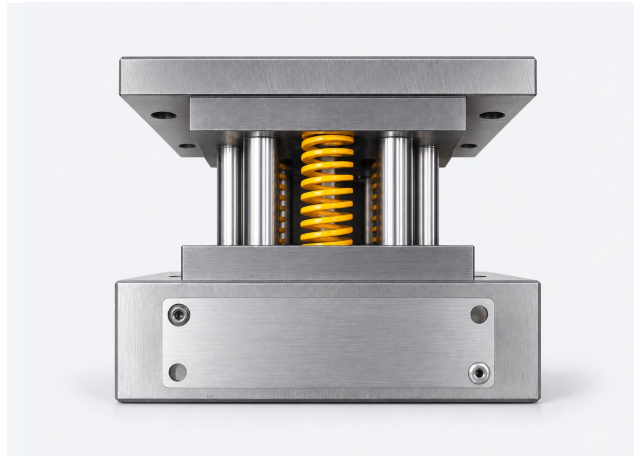
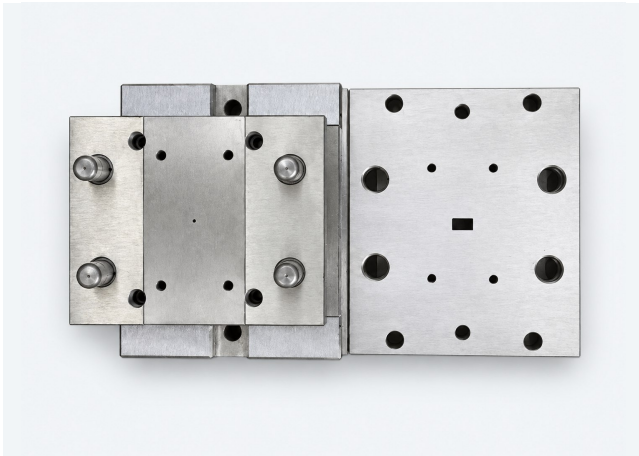
Thông tin cần xác định trước chế tạo

Dữ liệu sản phẩm / Vật liệu · Độ dày
Điều kiện sử dụng / Yêu cầu chính

Hình ảnh sản phẩm được biên soạn từ ảnh do công ty cung cấp. Hình dạng, kích thước và phạm vi chế tạo được thống nhất theo bản vẽ đặt hàng.

Khuôn SUS · KT cho máy dán tự động

Xem xét thiết bị sử dụng và điều kiện dán.



03 / SUS / KT

Khuôn SUS và KT là nhóm sản phẩm dành cho máy dán tự động. Quy cách chế tạo được thống nhất theo thiết bị, bản vẽ sản phẩm, vật liệu, độ dày và điều kiện dán.

Thông tin cần xác định trước chế tạo

Dữ liệu sản phẩm / Vật liệu · Độ dày
Điều kiện sử dụng / Yêu cầu chính

Hình ảnh sản phẩm được biên soạn từ ảnh do công ty cung cấp. Hình dạng, kích thước và phạm vi chế tạo được thống nhất theo bản vẽ đặt hàng.

Khuôn Combi

Chế tạo theo bản vẽ, kết cấu khuôn và điều kiện dập.



04 / COMBI

Kết cấu và thông số khuôn Combi được xem xét theo bản vẽ sản phẩm và điều kiện sử dụng. Điều kiện chế tạo được thống nhất sau khi kiểm tra biên dạng dập, thiết bị và các yêu cầu chính.

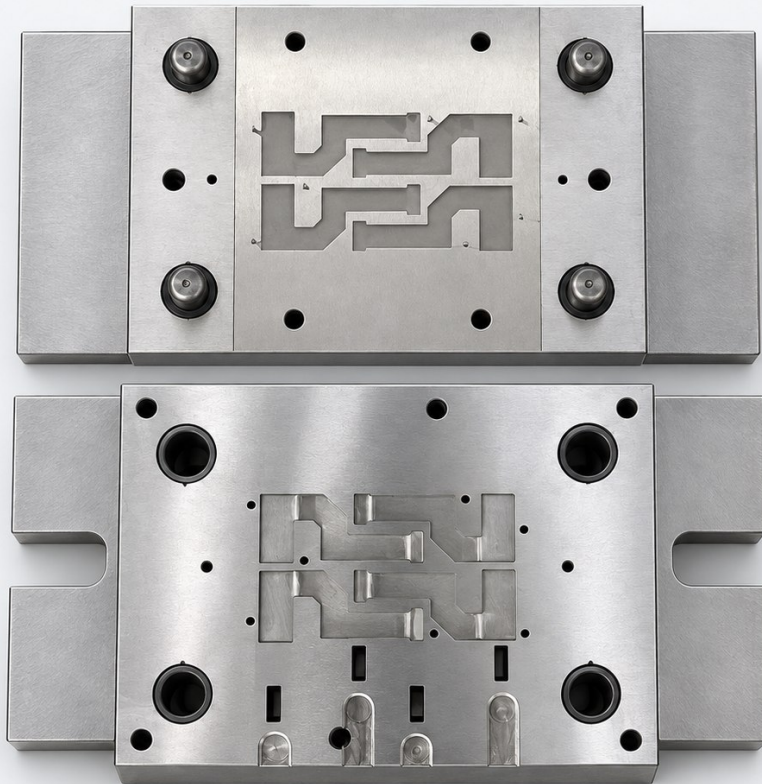
Thông tin cần xác định trước chế tạo

Dữ liệu sản phẩm / Vật liệu · Độ dày
Điều kiện sử dụng / Yêu cầu chính

Hình ảnh sản phẩm được biên soạn từ ảnh do công ty cung cấp. Hình dạng, kích thước và phạm vi chế tạo được thống nhất theo bản vẽ đặt hàng.

Khuôn Compound

Kiểu knockout / Xem xét kết cấu và thông số theo điều kiện sử dụng.



05 / COMPOUND

Khuôn Compound thuộc nhóm khuôn kiểu knockout. Kết cấu và thông số được thống nhất sau khi xem xét hình dạng sản phẩm, vật liệu và điều kiện sử dụng của thiết bị.

Thông tin cần xác định trước chế tạo

Dữ liệu sản phẩm / Vật liệu · Độ dày
Điều kiện sử dụng / Yêu cầu chính

Hình ảnh sản phẩm được biên soạn từ ảnh do công ty cung cấp. Hình dạng, kích thước và phạm vi chế tạo được thống nhất theo bản vẽ đặt hàng.

Thiết bị chế tạo và sản xuất

Tổng hợp thiết bị hiện có theo hai nhóm: chế tạo khuôn và sản xuất dập.

Thiết bị chế tạo khuôn

Máy cắt dây	9 máy	Gia công biên dạng chi tiết khuôn
Máy khoan xung NSD	2 máy	Gia công lỗ nhỏ
Máy mài phẳng	-	Mài phẳng
Máy mài định hình	10 máy	Mài định hình
Máy phay	3 máy	Gia công hình dạng cơ bản
Máy khoan bàn	5 máy	Gia công lỗ thông thường

Thiết bị sản xuất dập

CS PRESS 35T6 máy

CS PRESS 45T21 máy

CS PRESS 60T2 máy

Máy dập Thomson1 máy

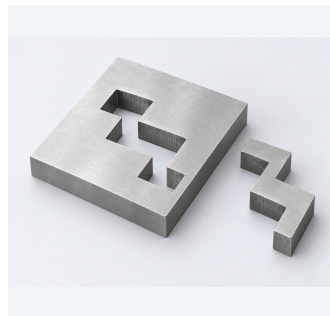
Số lượng theo thông tin do công ty cung cấp, không bao gồm máy cắt dây của đơn vị gia công ngoài. Hình ảnh thiết bị và kết quả gia công có sử dụng ví dụ minh họa.

Gia công biên dạng và lỗ nhỏ

Gia công bằng máy cắt dây và máy khoan xung NSD.

Máy cắt dây

9 máy



Ví dụ gia công

Thiết bị cắt dây dùng để gia công biên dạng chi tiết khuôn.

Chi tiết cắt biên dạng

Số lượng theo thông tin do công ty cung cấp, không bao gồm máy cắt dây của đơn vị gia công ngoài. Hình ảnh thiết bị và kết quả gia công có sử dụng ví dụ minh họa.

Máy khoan xung NSD

2 máy



Ví dụ gia công

Máy khoan xung NSD gia công lỗ nhỏ và lỗ luồng dây trên chi tiết khuôn.

Gia công lỗ nhỏ

Từ bề mặt đến hình dạng cơ bản

Chuẩn bị chi tiết khuôn qua các công đoạn mài, phay và khoan.

Máy mài phẳng



Chi tiết mài phẳng

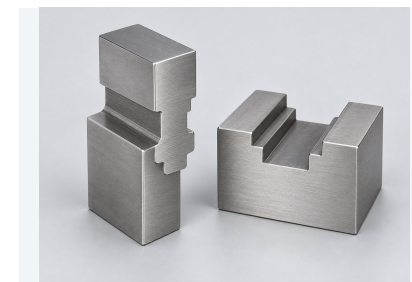


Máy mài định hình

10 máy



Chi tiết mài định hình



Máy phay

3 máy



Chi tiết để phay



Máy khoan bàn

5 máy



Gia công lỗ khoan

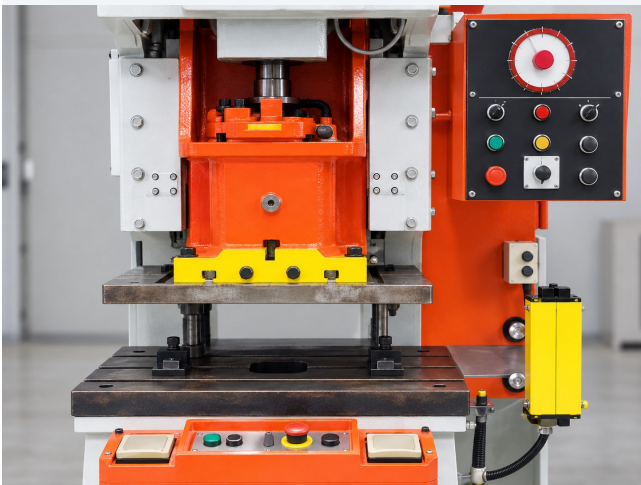


Số lượng theo thông tin do công ty cung cấp, không bao gồm máy cắt dây của đơn vị gia công ngoài. Hình ảnh thiết bị và kết quả gia công có sử dụng ví dụ minh họa.

Thiết bị sản xuất dập CS

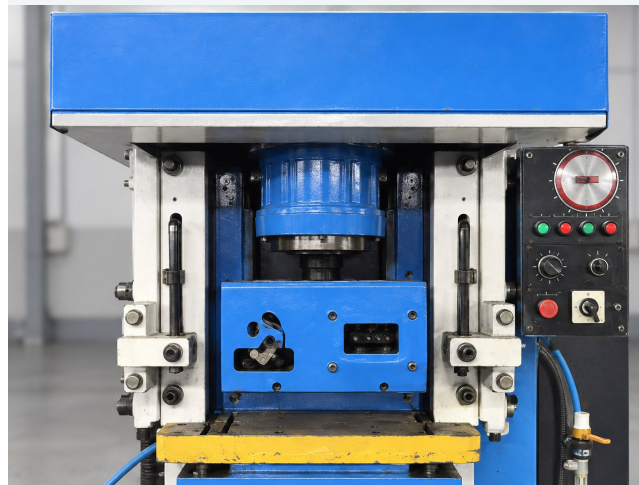
35T · 45T · 60T / Tổng cộng 29 máy dập CS.

CS PRESS 35T



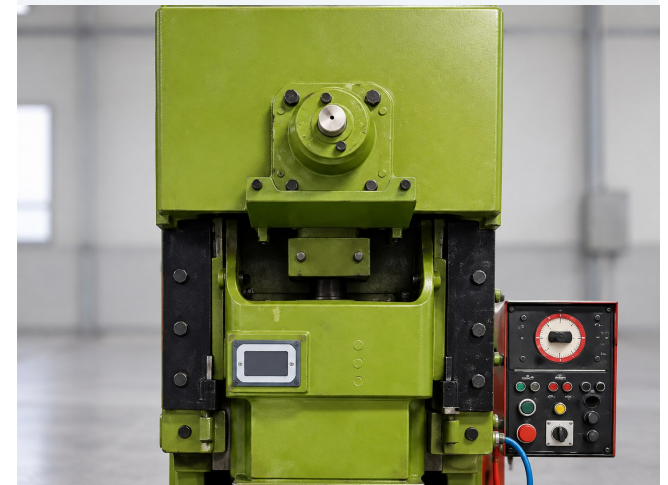
6 máy

CS PRESS 45T



21 máy

CS PRESS 60T



2 máy

LASTECH VINA vận hành máy dập CS 35T, 45T và 60T để dập biên dạng ngoài FPCB. Điều kiện sản xuất được thống nhất theo hình dạng sản phẩm, vật liệu, kết cấu khuôn và điều kiện sử dụng.

29 máy dập CS và 1 máy dập Thomson được tính riêng. Các ví dụ sản phẩm dập không thể hiện việc phân bổ sản phẩm theo lực dập.

Gia công tấm và sản phẩm dập

Máy dập Thomson và ví dụ sản phẩm dập COV · EPOXY · KT · BONDING.

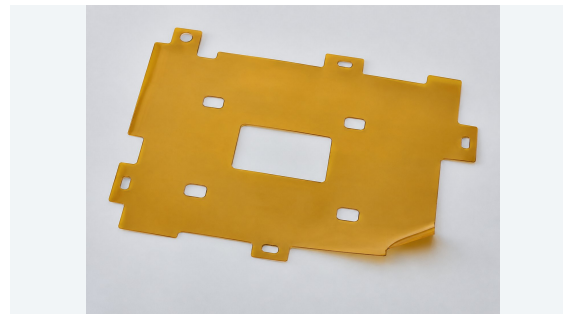
Máy dập Thomson

1 máy

Ví dụ sản phẩm dập



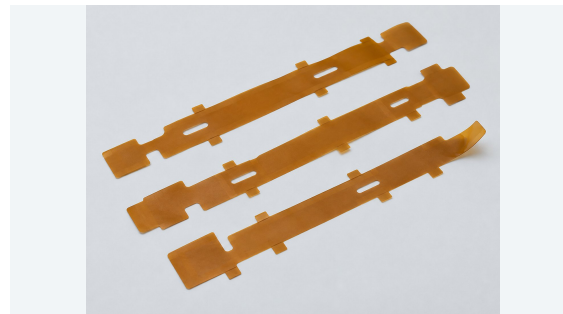
Công ty vận hành 1 máy dập Thomson, sử dụng dao khuôn gỗ để gia công tấm và cắt panel FPCB. Điều kiện gia công được thống nhất theo bản vẽ sản phẩm và vật liệu.



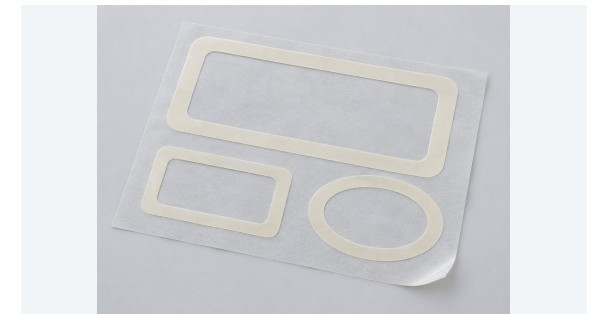
COV



EPOXY



KT

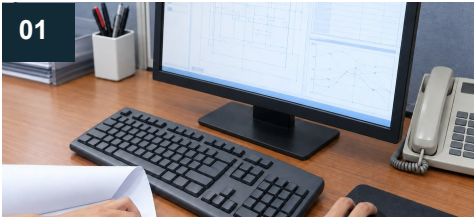


BONDING

COV, EPOXY, KT, BONDING là các ví dụ sản phẩm dập chung, không dành riêng cho mức lực dập cụ thể hay máy dập Thomson.

Từ tiếp nhận dữ liệu đến bàn giao - A/S

Quy trình chế tạo khuôn qua 12 công đoạn.



Tiếp nhận dữ liệu



Đặt nguyên vật liệu



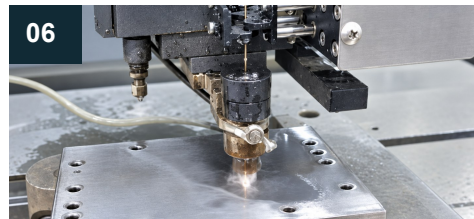
Gia công cơ bản



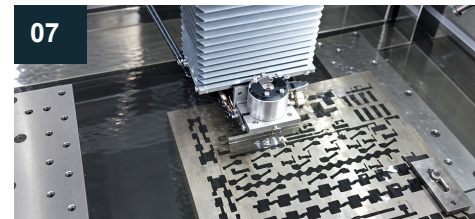
Nhiệt luyện gia công ngoài



Mài phẳng



Khoan lỗ nhỏ



Cắt dây



Mài định hình



Hoàn thiện, lắp ráp



Kiểm tra, dập thử



Giao hàng



Hỗ trợ sau giao hàng

Hình ảnh minh họa quy trình chế tạo. Nhiệt luyện được gia công ngoài; phản hồi sau giao hàng được đưa vào quá trình chế tạo và quản lý khuôn.

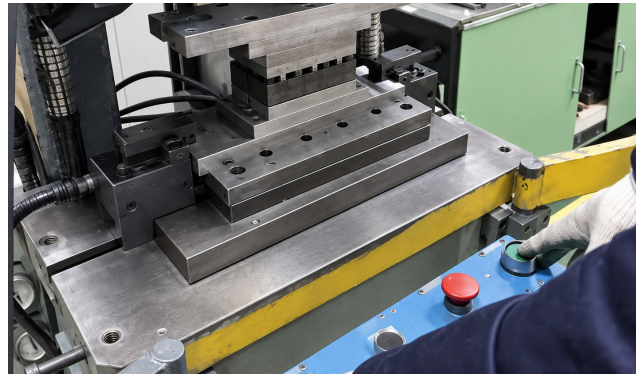
Kiểm tra, lắp ráp, kiểm tra lại

Kiểm tra kích thước, tình trạng lắp ráp và kết quả dập theo bản vẽ và yêu cầu sản phẩm.



Kiểm tra kích thước

Dùng panme và các thiết bị đo để kiểm tra kích thước chi tiết khuôn.



Kiểm tra · Dập thử

Kiểm tra hoạt động của khuôn đã lắp ráp và kết quả dập.



Lắp ráp · A/S

Kiểm tra tình trạng lắp ráp và tiếp nhận phản hồi sau giao hàng.

Thiết bị đo

01 Panme

02 Thước cặp điện tử

03 Thước đo cao

04 Đồng hồ so (Indicator)

05 Đồng hồ so kim

06 Căn mẫu

Danh mục thiết bị đo theo tài liệu do công ty cung cấp. Hạng mục và tiêu chí kiểm tra cụ thể được thống nhất theo bản vẽ và yêu cầu sản phẩm.

Không gian chế tạo và sản xuất

Khám phá khu vực cắt dây, khoan xung, lắp ráp khuôn và sản xuất dập.



Phòng cắt dây



Khu vực khoan xung NSD



Lắp ráp khuôn · A/S



Khu vực sản xuất dập

Hình ảnh giới thiệu không gian làm việc và quy trình của công ty; một số hình là đồ họa minh họa thao tác tại xưởng.



LET'S BUILD TOGETHER

Cùng chuẩn bị bộ khuôn tiếp theo

Tư vấn chế tạo khuôn và sản xuất dập theo bản vẽ sản phẩm và điều kiện sử dụng.

Email

lastechvina@gmail.com

Điện thoại 0344.621.410

Văn phòng 0211-356-6009

Mã quốc gia +84

Chuẩn bị thông tin để tư vấn chế tạo

- 01 Bản vẽ sản phẩm**
Dữ liệu sản phẩm dạng DXF, PDF và các định dạng khác
- 02 Vật liệu · Độ dày**
Thông tin vật liệu và độ dày
- 03 Điều kiện sử dụng**
Thiết bị, điều kiện dập và dán
- 04 Số lượng · Tiến độ**
Số lượng sản xuất và tiến độ mong muốn
- 05 Yêu cầu**
Nội dung cần xem xét và các yêu cầu khác

KCN Bình Xuyên, Việt Nam

KCN Bình Xuyên, thị trấn Hương Canh, huyện Bình Xuyên, tỉnh Vĩnh Phúc, Việt Nam

Mã số thuế 0108889306

LASTECH VINA / 2026.09 / 22