



**MetalForm China 2024** 相约上海  
中国国际金属成形展览会 7.4-7.7



添加展会官方客服企业微信  
扩人脉 找订单 解难点 参与活动

主办单位:

**中国锻压协会**  
Confederation of Chinese Metalforming Industry  
第97期 2024年05月08日

[www.chinaforge.com.cn](http://www.chinaforge.com.cn)

## 2024 金属成形精品实物展 与业界精英共同探索行业发展新趋势!

汇集锻造、冲压、钣金与制作、工模具、连接与焊接及相关上下游行业的品牌企业，中国锻压协会将于 **2024年7月4-7日** 在 **国家会展中心（上海）** 召开 2024 中国国际金属成形展览会。

金属成形展是行业的专业展会，是先进产品、技术、装备等展示的平台，也是行业内企业、专家、学者等学习交流的家园。

秉承“打造行业高质量产品实物展”的办展宗旨，2024年展会将继续举办六个主题展：

- 第24届中国国际锻造展览会
- 第24届中国国际金属成形零部件博览会
- 第18届中国国际钣金加工展览会
- 第18届中国国际冲压技术及设备展览会
- 第4届中国国际连接焊接展览会
- 第4届中国国际金属成形工模具展览会

展品范围具体如下：

- 1、零部件：锻造零部件、冲压零部件、钣金制作零部件、焊接连接零部件及其它；
- 2、锻造装备与技术：锻造装备及技术、锻造下料设备与技术、锻造自动化及辅助设备与技术、工业炉/窑和节能技术、锻造检测检验设备与技术及其它；
- 3、冲压装备与技术：冲压/拉深成形装备及技术、液压成形装备及技术、旋压及辊压与其它特种成形装备及技术、冲压自动化及辅助设备与技术、冲压检测检验设备与技术及其它；
- 4、钣金制作装备与技术：薄板、中厚板、管材、型材及线材成形设备与技术；剪切、切割下料技术及设备、板材复合加工设备与技术、板材表面处理技术与设备及其它；
- 5、模具与工装：锻造模具与工装、冲压模具与工装、钣金制作工装及模具（刀具）、模具标准件、模具辅助设备与技术及其它；
- 6、连接与焊接：激光焊接设备、点焊设备、弧焊设备、电阻焊设备、高能束焊接设备、其它焊接设备、压铆及无铆连接设备、辅助设备与工具及其它；
- 7、原材料与辅助材料：钢锭、钢坯及金属棒材，有色金属；金属板材、管材、型材和线材；焊接材料、铆钉、紧固件；模具钢及模具焊补材料；锯片、锯条、金属板材表面清理材料；润滑、冷却和防护材料及其它；
- 8、功能部件、元器件及设备附件：电机、液压（气动）泵、控制系统及面板、滚珠丝杠、光电（激光）保护装置、隔振器（垫）、激光发生器、激光切割头及镜片及其它；
- 9、数据处理（硬/软件）、智能化、信息化及自动化系统以及板材成形件、模具及焊接与连接检测与检验、其它；

10、工厂设备和仓储设备；工艺控制、质量保证、安全生产与环境保护；媒体、行业组织、进出口服务与企业管理服务；其它；

同期展会：第二十二届中国国际铸造博览会、第十七届中国国际压铸工业展览会、第十七届国际有色及特种铸造展览会等。

本届展会总展示面积15万平方米，包括众多国内外知名制造企业和创新型企业。这些企业将通过实物展示，把企业最新产品和技术展示分享，推动金属成形行业新发展。

作为一场国际性的金属成形展览会，本届展会将邀请来自世界各地的专业观众和采购商。观众们将有机会与行业内的专家和企业代表面对面交流，了解最新的技术趋势和市场动态。同时，这也是一个拓展人脉、寻找合作伙伴和商机的绝佳机会。

值得一提的是，本届展会还将举办一系列丰富多彩的活动，包括主题演讲、技术研讨会、产品评奖、产品发布会等。这些活动将为观众带来更深入的了解和认识，同时也能促进企业之间的交流与合作：

- ◆ 2024 中国锻造大会 -- 全国锻造企业厂长会议；
- ◆ 2024 中国冲压大会 -- 全国冲压企业厂长会议；
- ◆ 2024 中国钣金与制作大会 --- 全国钣金与制作企业厂长会议；
- ◆ 2024 中国国际经济与金属成形行业发展论坛 -- 中国国际锻造会议与中国国际金属成形会议；
- ◆ 2024 新技术及装备滚动发布会 -- 锻造、冲压、钣金制作、工模具和连接焊接新技术及装备滚动发布会；
- ◆ 2024 中国锻压采购商大会 -- 中国国际锻造、冲压和钣金与制作零部件采购洽谈会（对接交流会）；
- ◆ 2024 技术合作与人才交流行动 -- 高校、研究院与企业之间的技术项目对接与人才推介行动；
- ◆ 2024 “神工奖” -- 优质金属成形零部件评选；
- ◆ 2024 优秀装备与技术供应商推荐；2024 中国国际金属成形展览会最佳合作伙伴颁奖活动。

2024 中国国际金属成形展览会是一场不容错过的行业盛会。无论您是业内人士还是对金属成形行业感兴趣的人士，都可以通过参加本届展会，了解行业的最新动态和技术趋势，同时也能结交更多的朋友和合作伙伴。如果您想了解更多关于展会的详细信息，请访问官方网站或致电金属成形展事业部。

展会官网：<http://www.chinaforge.com.cn>  
咨询电话：010-53056669  
官方公众号：中国国际金属成形展览会

### 2024 年中国国际金属成形展专题展示区

为了展示各细分领域企业的风采，为下游企业提供采购交流平台，即将于 2024 年 7 月 4-7 日在国家会展中心（上海·虹桥）举办的 2024（上海）中国国际金属成形展览会特设立多个专题展区，欢迎相关企业积极报名参与！

#### 第二届全国智能钣金制作行业职业技能竞赛作品展区

“管材管件成形装备与技术”专题展区

“锻件机加工装备与技术”展区

“辊压及冷弯装备与技术”专题展区

“精密高速成形装备与技术”专题展区

“锻件机加工装备与技术”专题展区

“热成形装备与技术”专题展区

“柔性折弯中心及机器人折弯单元”专题展区

“中厚板成形、切割与焊接装备与技术”专题展区

“钣金制作自动化和信息化装备与技术”专题展区

“能源、石化、海工、封头装备零部件”专题展区

### 观众注册

2024 年 7 月 4-7 日

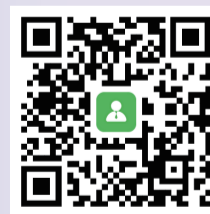
国家会展中心

（上海·虹桥）

5.1 馆



个人参观



组团参观（赠礼）

详情致电

刘女士：18511990539

马女士：13261687621

石女士：18911210413

## 中国锻压协会 5-7 月活动速览（草案）

月份	活动名称 / 内容	地点 / 形式	执行部门	
5月	中国锻压协会锻造卓越班：2024 提高锻造模具寿命	待定	教育培训服务中心	
	组团参加第 22 届国际自由锻大会（IFM2024）5.27-5.30	意大利	会议部	
	2024 年中国锻造行业数字化应用技术大会 - 筹备成立模具工作委员会工作机构	待定	会议部 模具工作委员会 组织与国际联络部（协）	
	2024 金属成形行业自动化与信息化技术研讨会 - 锻造自动化及信息化应用 - 传感器、工件夹持、传输与定位技术 - 中国锻压协会锻造自动化与信息化工作委员会成立	常熟	网络部（中国锻压网） 锻造自动化与信息化工作委员会（筹） 杂志社有限公司（协）	
	2024 新能源汽车金属成形技术大会 - 中国锻压协会新能源汽车金属成形技术委员会成立大会	长春	杂志社有限公司 网络部（协） 新能源汽车金属成形技术委员会（筹）	
	中国锻压协会 2024 年理事长工作会议 中国锻压协会 2024 年监事长工作会议 中国锻压行业金融工作会议	待定	组织与国际联络部 事务部（协） 金融工作委员会（协）	
	2024 年航空材料成形技术交流会 -2024 年航空材料成形技术分会会议	待定	航空材料成形技术分会 组织与国际联络部（协）	
	《商用车曲轴锻件 通用技术条件》标准评审会	待定	团体标准委员会 会议部（协）	
	组织参加 2024 墨西哥金属加工及焊接技术展览会（5月 7-9 日）	墨西哥	金属成形展事业部 组织与国际联络部（协）	
	组织参加 2024 俄罗斯莫斯科机床及金属加工展览会	莫斯科	金属成形展事业部 组织与国际联络部（协）	
6月	2024 自由锻行业热处理工艺及设备研讨会 - 燃气加热炉、电辐射加热炉与电感应加热炉技术讨论会 -2024 年中国锻压协会工业炉工作委员会会议	德州	会议部 工业炉工作委员会（协）	
	中国锻压协会冲压卓越班：2024 提高冲压模具寿命	待定	教育培训服务中心	
	2024 年会员征集手册发布 / 发展会员	全国	组织与国际联络部 事务部（协）	
	第二十七次全国锻（造）压秘书长会议	待定	组织与国际联络部 事务部（协）	
	第七次全国钣金制作（冲压）协会会长、秘书长会议	待定	组织与国际联络部 事务部（协）	
	《金属切割双金属带锯条应用指南》标准评审会	长沙	团体标准委员会 会议部（协） 锻造下料装备工作委员会（协）	
7月	第九届第二次理事会暨第四次常务理事会议	线上	组织与国际联络部 事务部（协）	
	第九届第四次监事会	线上	组织与国际联络部	
	中国锻压协会冲压卓越班：2024 精冲生产技术	待定	教育培训服务中心 精冲工作委员会（协）	
	<b>九月节</b>			
	2024 中国国际金属成形展览会（7月 4-7 日） - 第 24 届中国国际锻造展览会 - 第 18 届中国国际冲压技术及设备展览会 - 第 18 届中国国际钣金加工展览会 - 第 24 届中国国际金属成形零部件博览会 - 第 4 届中国国际连接焊接展览会 - 第 4 届中国国际金属成形工模具展览会	上海	金属成形展事业部	
	第二届全国智能钣金制作行业职业技能竞赛现场表演赛暨颁奖典礼	上海	金属成形展事业部	
	2024 优秀装备与技术供应商推荐	上海	金属成形展事业部	
	2024 技术合作与人才交流行动 -2024 高校、科研院所与企业之间的技术项目对接与人才推介行动	上海	金属成形展事业部	
	2024 神工奖 -2024 优质金属成形零部件评选	上海	头脑风暴专家服务中心 事务部 行业研究室（协） 金属成形展事业部（协）	
	2024 中国国际锻压采购商大会 -2024 中国国际锻造、冲压和钣金与制作零部件采购洽谈会（对接交流会）	上海	网络部（中国锻压网） 杂志社有限公司（协） 金属成形展事业部（协）	
	2024 中国国际经济与金属成形行业发展论坛 -2024 中国国际锻造会议 -2024 中国国际金属成形会议	上海	杂志社有限公司 网络部（中国锻压网）（协） 金属成形展事业部（协）	
	2024 新技术及装备滚动发布会（7月 4-5 日） -2024 锻造、冲压、钣金制作、模具和连接焊接新技术及装备滚动发布会 -2024 中国国际锻造会议 -2024 中国国际金属成形会议	上海	杂志社有限公司 网络部（中国锻压网）（协） 金属成形展事业部（协）	
	2024 中国冲压大会（7月 2-4 日） -2024 全国冲压企业厂长会议 -2024 年中国锻压协会冲压分会会议 - 中国冲压行业优秀工程师、优秀班组长颁奖（2024 年度） - 发布“中国冲压、钣金制作、封头行业技术、经济数据调研报告”（白皮书 2023） - 发布“中国锻压行业相关国家政策解读”（蓝皮书 2024）	上海	杂志社有限公司 网络部（中国锻压网）（协） 冲压分会（协） 行业研究室（协） 金属成形展事业部（协）	
	2024 中国钣金与制作大会（7月 2-4 日） -2024 全国钣金与制作企业厂长会议 -2024 年中国锻压协会钣金与制作分会会议 -2024 钣金装备企业厂长会 -2024 钣金制作技术装备工作委员会会议 - 中国钣金与制作行业优秀工程师、优秀班组长颁奖（2024 年度） - 发布“中国锻压行业相关国家政策解读”（蓝皮书 2024） - 发布“中国冲压、钣金制作、封头行业技术、经济数据调研报告”（白皮书 2023） - 发布“中国锻压行业相关国家政策解读”（蓝皮书 2024）	上海	杂志社有限公司 网络部（中国锻压网）（协） 钣金与制作分会（协） 行业研究室（协） 金属成形展事业部（协）	
	2024 中国锻造大会（7月 2 日 -4 日） -2024 全国模锻企业厂长会议 -2024 全国自由锻企业厂长会议 - 中国锻造优秀工程师、优秀班组长颁奖（2024 年度） - 发布“中国锻造行业技术、经济数据调研报告”（白皮书 2023） - 发布“中国锻压行业相关国家政策解读”（蓝皮书 2024） - 筹备成立锻造分会工作机构	上海	会议部 锻造分会 组织与国际联络部（协） 行业研究室（协） 金属成形展事业部（协）	
	《精冲用带钢通用技术条件》标准评审会	待定	团体标准委员会 会议部（协） 锻造下料装备工作委员会（协）	
	锻造行业技术、经济数据调研发布 冲压、钣金制作、封头行业技术、经济数据调研发布	全国	行业研究室 头脑风暴专家服务中心（协） 地方协会（协）	

## 关于参加 2024 中国国际金属成形展览会 “高校、研究所与企业之间的项目对接、人才推介”活动的通知

产学研一体化发展是多年来国家一直提倡的体制。随着技术发展和创新形态的演变，各企业需要更多先进的技术支持。产业、学校、科研机构等应当相互配合，发挥各自技术资源和产业资源优势，形成强大的研究、开发、生产一体化的先进系统并在运行过程中体现出综合优势成为了产业发展的主流。

为了更好地将院校与科研机构的成果投入到企业实际生产上，中国国际金属成形展览会主办方中国锻压协会一直在展会前、中和后开展有关高校、研究所与企业之间的项目对接、人才推介的配套活动，为各高校、研究所和企业建立一个专属平台，将企业亟待解决的技术问题与院校与科研机构的先进成果更好的进行接轨，做到产、学、研三者相结合，共同促进行业的交流，产业的进步。从2020年起，中国国际金属成形展览会将专门设置“科研成果”展示区，免费为大专院校和科研机构（非企业性质（或非工商注册类））提供展示，并在相应位置设置洽谈交流区，从而为展商、观众、大专院校和院所提供技术和人才对接服务。

2024年，中国锻压协会将在上海举办一年一度锻压行业“九月节”，并继续组织2024技术合作与人才交流行动暨2024高校、研究所与企业之间的技术项目对接与人才推介行动。

在此，诚挚的向各位专家、学者及行业相关人士发出邀请！

### 一、活动目的

1. 为高校、科研机构及院所与企业之间搭建有效展示、沟通交流的平台；
2. 促进高校和研究所已有的科研成果在有需求企业中快速转化为实际生产力；
3. 促成企业和高校和研究所共同研发新产品、新技术，推动双方共同发展；
4. 协助高校的学生就业，让本专业人才留在本行业，解决企业“招人难”的问题。

### 二、活动形式

为高校提供免费展位，提供集中区域的展板宣传；建议高校、研究所派一到两名熟

悉项目的学生、教师到现场接待，需要推介学生就业的高校，请另行和我们联系，在网站和手机客户端上集中发布。

#### 1、展览会开始之前：

- 1) 搜集高校产学研课题有针对性地群发邮件给相关企业，同时进行微信公众号、朋友圈宣传，寻找更多对课题有兴趣的企业，建立对接联系，微信、网络、彩信、电子邮件宣传这些手段大约能精确影响到10万左右的潜在观众；
- 2) 《展前预览》展示：印数8万份，包含所有的展商的展品、同期活动信息、项目对接名称和简介等，其中大约6万份直接邮寄给潜在观众，剩余2万份在现场发给展商和观众；
- 3) 通过行业主流媒体《锻造与冲压》、《钣金与制作》杂志进行宣传，覆盖专业读者10万人以上；

#### 2、展览会开始之后的成果展示：

- 1) 免费展位，多所高校集中宣传展示，每个项目1-2块展板，统一设计（如有多个项目可一同发送）。
- 2) 背景电视视频展示：可提供项目的视频介绍，循环播放。
- 3) 成果宣传：
  - 1) 展览会现场有新技术、新产品发布会发布、因讲座时段有限，如需要事先申请、如果宣讲的高校很多，可以在休息洽谈区开辟专门的宣讲小会场。
  - 2) 重点成果内容将有机会刊登在《锻造与冲压》《钣金与制作》杂志上向业界推荐。

### 三、免费申请

扫码下载回执表



### 四、活动联系

刘堉：18511990539（微信同号）  
邮箱：liuyong@chinaforge.org.cn  
电话：010-53056669 传真：010-53056644

## 报名参展 @2024 Metal Thailand (2024 泰国金属展)

由中国锻压协会、中国铸造协会、中国热处理协会、中国焊接协会等行业协会主办的“2024 METAL THAILAND”将于2024年9月18-20日在泰国曼谷国际贸易展览中心举办。

本届展会将涵盖锻造、冲压、钣金与制作、铸造、热处理、焊接等六大主题，汇集200余家中国及国际展商参展，集中展示机械制造基础工艺领域的先进生产技术、高端金属产品、绿色环保材料、智能制造设备及解决方案等，旨在打造东南亚制造业基础工艺领域的全产业链专业盛会。

展会期间还将举办一系列行业论坛、技术交流、产品发布会、中泰企业家交流会、东南亚采购商对接会等极具吸引力的配套活动，届时将吸引泰国及周边国家乃至整个东南亚展商及观众，将成为今年东南亚地区金属工业领域备受期待的行业盛会。

同期展会：中国-东盟（泰国）商品贸易展览会、泰国塑料行业展览会等。

诚邀行业内有意向拓展海外市场的企业及相关人士参加并关注展会。

### 联系方式：

石慧 189 1121 0413 邮箱：shihui@chinaforge.org.cn  
刘佳男 135 2060 5317 邮箱：liujianan@chinaforge.org.cn  
宋仲平 134 3915 1245 邮箱：songzhongping@chinaforge.org.cn

### 一、主办单位

中国锻压协会  
中国铸造协会  
中国热处理行业协会  
中国焊接协会

### 二、日程安排

布展时间：2024年9月15~17日  
开展时间：2024年9月18~20日  
撤展时间：2024年9月21日

### 三、收费标准

室内光地：  
¥3300元/平方米（18平米起租）；  
室内标准展位：  
¥33000元/9平方米（3米\*3米）。  
1. 双面开标准展位加收10%费用；  
2. 会刊费：¥2000元/家。



2024 Metal Thailand  
参展申请表  
扫描二维码填写报名

## 关于组团赴日本参加第21届国际金属板材加工技术会议 及参观冲压、钣金企业的通知

由国际金属板材加工联盟（ICOSPA）组织的第21届国际金属板材加工技术会议（ICOSPA Congress）将在2024年10月23-25日在日本大阪举办。

国际金属板材加工联盟（以下简称“ICOSPA”）是由包括中国在内的6个国家金属成形协会（中国锻压协会（CCMI）、美国精密金属成形协会（PMA）、英国锻压协会（CBM）、德国金属板材成形协会（IBU）、日本金属冲压协会（JMSA）、法国金属板材成形协会（FIMMEF））组成。ICOSPA会员协会中的会员大部分是中小型专业板材冲压、拉深、成形及钣金加工企业，其宗旨是推动企业间的交流、促进技术进步。

国际金属板材加工技术会议每3年一次，每届汇集了全球包括冲压、拉深、高速冲、钣金加工等上千家最具代表性的金属板材加工零部件企业及最新技术参加。同时，各国协会、企业也将介绍各国近些年行业情况及展望，会议还将组织参观4-8家生产企业深度参观，是不可多得的了解国际行业形势及企业运营的绝佳机会。

中国锻压协会将再次组织中国代表团前往参加。计划出访时间是2024年10月21日-10月26日。详细日程将在主办方更新组织日程后公布，希望参加本次会议的有关企业尽早报名，以便可以尽早安排行程及获得更好的价格。

### 一、会议安排：

会议名称：第21届国际板材加工技术会议（ICOSPA Congress 2024）

会议地点：日本大阪

团组日程安排（暂定6天，具体日程及费用另行通知）：

2024年10月21日 北京飞抵日本大阪  
2024年10月22日 商务考察/会议注册  
2024年10月23-25日 参加第21届国际板材加工技术会议及参观企业  
2024年10月26日 返京

### 二、所需费用：

团费视最终参团人员人数及会议费用而定，具体另行通知。

### 三、报名及汇款：

回传报名表或填写电子表单即为意向报名。待具体日程及费用公布后，需缴纳团组费用。在规定日期内，如变更行程，可全额退款。

### 四、联系人

中国锻压协会 石慧  
手机：18911210413（微信同号）  
邮箱：shihui@chinaforge.org.cn

## 关于邀请参加“神工奖”优质金属成形零部件评选的通知

“神工奖”是由中国锻压协会自2002年起组织的一项重要的行业工作，至今已成功举办十六届。期间，有近五百家企业近千件零部件参评，评选工作有效的促进了参评零部件企业的技术改进与提升，对技术创新、工艺先进的零部件进行表彰，颁发“神工奖”，这一奖项正逐步成为企业与采购商谈判时的加分项目。“神工奖”评选工作的开展对优化生产工艺，推动企业技术革新，促进锻压行业高质量发展发挥了重要作用。

“神工奖”评选工作仅面向中国国际金属成形展展商开展，金属成形展览会开展期间(2024年7月4-7日)将由行业专家组成评审组进行公开、公平、公正的评审工作。活动不收取任何费用，欢迎行业企业踊跃报名! 具体安排如下:

1. 参评条件: 所有展商自主生产的零部件毛坯件均可参与
2. 参评方式: 参评产品需在中国国际金属成形展现场展示
3. 申报截止时间: 2024年6月15日
4. 申报材料:
  - (1) 优质冲压件、钣金件、锻造件评奖登记表
  - (2) 申报零件图纸复印件
5. 联系人:
 

中国锻压协会 赵旭东  
手机: 18515948912  
邮箱: zhaoxudong@chinaforge.org.cn

### 中国国际金属成形展览会冲压与钣金件评奖办法

为了推动冲压、钣金生产的发展，强化技术交流，有效地引导行业竞争，鼓励创新和推动产品质量的不断提升，中国锻压协会利用中国国际金属成形展览会，对参展冲压、钣金件进行现场评奖。为规范评奖，做到科学合理并强化其权威性，依据《中国锻压协会章程》第二章之规定制订本办法。

#### 参评对象

在展台上展出的，并在中国境内生产的冲压、钣金件，都可以参加评比。没有展前申请或未展出的产品不予评奖。

#### 执行机构

本评奖由中国锻压协会秘书处展览部具体负责，落实参评单位、收集参评资料、组建专家组评选、制作证书和奖牌并负责在组织展览会期间的证书颁发。

#### 专家组

由中国锻压协会教育培训与专家服务中心从专家库中聘请专家，展览部负责具体落实评选。专家组成员须符合下列条件:

1. 与参评企业没有直接的聘用和被聘用关系。
2. 选择展览会举办地周围的专家。

工作为兼职性质，工作过程中须遵守: 根据自己对冲压和钣金技术及生产的了解，特别是对某个冲压和钣金件的了解，对参评冲压和钣金件作出判断。判断的基本原则是依据自己掌握的情况，对展出产品进行评价，作出打分判断，不做非同类冲压和钣金件的横向比较判断。

聘请的专家组成员及其他参与评选的工作人员不得向任何企业和个人透露有关评价信息。

评价使用的资料不能复制，更不能给第三方复制和阅读，使用完后必须完整交回中国锻压协会存档。

#### 参评要求

1. 评奖展品限冲压件及钣金件，凡经进一步加工或装配成组件、总成者不予评奖。
2. 参加评比展品数量不限，但必须展商自认为能代表展商技术和工艺水平的产品。
3. 参加评奖展品的名称必须说明用于何种产品以及具体型号，如桑塔娜轿车 3000 车门内板。

#### 参评资料要求

1. 认真填写《参加优质冲压件、优质钣金件评奖登记表》，每种冲压和钣金件填写一张表。
2. 必须提供冲压和钣金件零件图(精加工)和毛坯图。

#### 评奖程序

1. 专家阅读资料，对资料的完整性作出评价。
2. 根据提交的资料和图纸作出技术评价。
3. 依据《优质冲压和钣金件评奖打分表》对参评冲压和钣金件作出评价。
4. 核算分数，95 以上(含 95 分)的为优质冲压和钣金件，95 - 80 分为表扬冲压和钣金件。
5. 制作证书并在展览会期间颁发证书。
6. 展览会后制作奖牌并邮寄奖牌。

#### 评价指标

评价指标是专家组独立进行打分的内容，根据自己的判断，对每一项内容给予打分，具体说明如下:

工艺先进性: 从工艺的效率、节能节材及保证零件质量等方面判断。

图纸完整性: 零件图和冲压和钣金件图是否完整、准确进行判断; 同时对冲压和钣金件的尺寸精度、形状精度等技术情况作出参考判断。

技术难易和诀窍: 技术是否有创新，是否非常巧妙，对技术的难易作出判断。

废品率: 生产、工艺技术和设备等的稳定性、合理和适用性作出判断。

材料利用率: 对工艺可靠性、设备可靠性等作出判断。

表面(外观): 对艺术品化做出判断。

尺寸公差: 精度作出判断。

生产智能化: 生产线或生产装备智能化作出判断。

生产效率: 效益和组织生产作出判断。

市场前景: 对市场作出判断。

#### 发证和宣传

获奖企业及获奖展品将统一免费在《中国锻件、金属板材、管材和型材成形零部件采购指南》、中国锻压协会官网、展览会网站中国锻压网上进行宣传。

#### 费用

本评奖协会不收取任何费用，评奖发生的全部费用计入中国国际金属成形展成本。

### 中国国际金属成形展览会锻件毛坯评奖办法

为了推动锻造生产的发展，强化技术交流，有效地引导行业竞争，鼓励创新和推动产品质量的不断提升，中国锻压协会利用中国国际金属成形展览会，对参展锻件进行现场评奖。为规范评奖，做到科学合理并强化其权威性，依据《中国锻压协会章程》第二章之规定制订本办法。

#### 参评对象 / 执行机构 / 专家组 / 评价指标、发证和宣传、费用同上。

#### 参评要求

1. 评奖展品限锻件毛坯，表面不能刷漆、油料等。凡经粗、精加工或装配成组件、总成者不予评奖;
2. 参加评比展品数量不限，但必须展商自认为能代表展商技术和工艺水平产品;
3. 参加评奖展品的名称必须说明用于何种产品以及具体型号。

#### 参评资料要求

1. 认真填写《参加优质锻件毛坯评奖登记表》，每种锻件填写一张表;
2. 必须提供锻件精加工(零件)图、锻件毛坯图。

#### 评奖程序

1. 专家阅读资料，对资料的完整性作出评价;
2. 根据提交的资料和图纸作出技术评价;
3. 依据《优质锻件毛坯评奖打分表》对参评锻件作出评价;
4. 核算分数，95 以上(含 95 分)的为优质锻件，95 - 80 分为表扬锻件;
5. 制作证书并在展览会期间颁发证书;
6. 展览会后制作奖牌并邮寄奖牌。



## 线上神工

为促进更多内零部件企业参与交流，中国锻压协会创新活动形式，特开展“神工奖”线上预热活动，进行有奖海选。

投票前三名产品所属的企业，将免费获赠 2025 年中国国际金属成形展 9 平方米展位(同企业产品，重复不累加)。参评产品可在中国国际金属成形展进行现场展示，在现场获颁 2024 “最佳人气奖”，并可角逐“神工奖”。

往期颁奖现场

## 济南昊中自动化有限公司 展位号：F099

济南昊中自动化有限公司成立于2011年5月，是一家专业研发、制造冲压自动化生产线及数控机床的国家高新技术企业，致力于打造中国自主研发高速柔性机械手第一品牌。工厂占地13600余平方米，是国内一流的自动化装备研发制造基地。

公司有一支经验丰富、技术精湛、服务一流、能打硬仗的优秀队伍，具有较强的技术研发实力和丰富的项目管理实施经验及技术服务经验，目前拥有国内外专利40余项。

公司主要产品为冲压生产线自动化系统，包括冲压自动化串联线、多工位生产线、热成型生产线、落料线、线末装箱质检生产线等形式。其中冲压自动化串联线囊括了单、双臂高速线，高速机械手线，七轴连续、断续线，六轴断续线等形式。

### 产品介绍

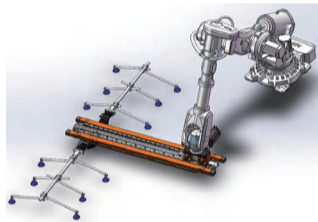
#### 1. 高速高柔性单臂机械手

此六轴联动式高速柔性机械手结合我司自主研发的多轴联动控制系统，联合清华大学教授通过动力学分析优化出最优轨迹曲线，保证机械手能快速、平稳、准确的完成规定动作曲线，满足高速冲压自动化线生产的需求。适用于压机间距5200—6000mm，生产节拍可达到18SPM。具有自动化程度高、传递速度快、运行平稳、布局紧凑的特点。



#### 2. 直线七轴机械手

直线七轴机械手采用高强度铝型材，通过分析计算极大缩小其高度，提高其适应性；采用独立的伺服电机，伺服控制集成于机器人控制柜中；与机器人连接方式采用法兰连接，可满足不同型号的机器人，增强其通用性；直线七轴采用倍速结构，末端端拾器处可实现倍速直线运动，提高其生产节拍。



#### 3. 多工位送料机械手

采用笛卡尔坐标系定位方式，通过直线传动模块实现夹紧-松开-举升-下降-移送-回退3个动作；采用气动快换装置，伺服电机驱动，阶跃响应速度快，重复定位误差小。线首拆垛单元由上料台车，磁力分张装置，拆垛机械手，皮带输送和对中机构组成。线中送料单元为三坐标机械手，双臂多工位伺服送料系统将料片从落料工位/首工位搬运到模具的下一步工位中。冲压后工件依次通过多工位的移送、横杆的搬运，一直到模具的最后一道工序，并放置到出料带上，由人工检查和装箱。



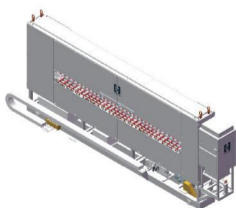
#### 4. 热成型双臂机械手

双臂机械手采用X、Y、Z轴的典型结构，有Transfer和Feeder两种运行方式，可循环完成夹紧、抬起、进给、落下、松开、退回等动作，实现对板料的快速搬运。热成型双臂机械手的特点：速度快、负载大、柔性高、适用板料尺寸广；刚性高、输送距离长、定位准确、输送平稳；操作简单、维护方便、故障率低。



#### 5. 干式清洗机

干式清洗机具有以下优点：恒定均匀的清洁质量；不需要洗涤介质，避免环境污染；清洁各种坯料，适合钢、铝等其他材质；低运营成本，不需要清洗油或者少量的清洗油；低维修成本；占地面积小。



### 企业联系

济南昊中自动化有限公司  
地址：山东省济南市长清区平安中路999号  
电话：0531-58755018  
传真：0531-87901760  
网址：<http://www.jnhaozhong.com/>  
公众号、公司网址二维码（右侧）



## 中山市万达机械自动化科技有限公司 展位号：F238

中山市万达机械自动化科技有限公司/中山市八达机器制造有限公司成立于二〇一六年和一九九〇年，是生产各型液压机的专业厂家，通过三十多年的不断努力，创新积累了丰富的各型高端、多功能液压机生产、设计、研发技术经验，设计、生产能力已达到500MN级水平。如YSK-1MN-50MN四柱式液压机；YKK-5MN-50MN框架式液压机；WDR-10MN-500MN超高压钢丝缠绕液压机；Y28-5MN-30MN四柱式双动拉伸机和框架式双动拉伸机；YSK-1MN-5MN精冲机。全自动铜、铝精密冷、热锻生产线，全自动汽摩配件精压、整形生产线；全自动冶金粉末成形生产线，全自动脚轮生产线，全自动家用电器、餐、厨具冲压成型生产线，全自动新能源、光伏、储能产品生产线等。产品远销美国、加拿大、德国、波兰、日本、印度、印度尼西亚、泰国、马来西亚、越南、非洲加纳、尼日利亚、孟加拉、老挝、缅甸、巴基斯坦、斯里兰卡、中国台湾、中国香港、中国澳门等几十个国家和地区。

公司获得中山市先进装备制造工程技术研究开发中心，国家高新技术企业等称号，拥有发明专利，软件著作权等六十余项。技术精湛娴熟的设计、研发、生产团队，及时周到售后服务队伍，质优价廉的产品是您不二的选择。

### 产品介绍

#### 1.WDR-CS系列超高压伺服精密数控液压机



#### 光伏、新能源、LED行业专用

广泛用于铝、铜及其它合金材料的零部件精密冷（温）锻及精密冷热挤压成形；特别是新能源IGBT铜基散热器、LED铜、铝散热器行业的专门、专用的设备。

#### 特点：

1. 设备体积小、占地面积少、重量轻、压力大、速度快、运行精度高、环保、节能、静音是本设备显著优点。
2. 采用性价比极高的精密伺服动力液压系统，采用触摸屏+PLC+压力、位移传感系统；配备双工作台带压边和退料功能，达到压力、位移、精确控制，速度无级可调，完全满足各型产品的生产工艺要求。
3. 设备预留自动化、信息化端口，满足客户远程化、智能化、信息化生产要求。



#### 设备压制产品图

#### 2.WDR-CSF系列超高压伺服精密数控液压机



#### 用途：

1. 餐具、厨具行业复底锅，煲类专用理想设备；
2. 主要用于轻量化铝质各类煎锅，炒锅，油锅煲内的复底铆（贴）合工艺。

#### 特点：

1. 下半圆梁内安装下顶料缸，结构美观，布局合理，使用方便。
2. 主机架和主油缸采用预应力钢丝缠绕技术。高压条件下主机强度高刚性好，极高抗疲劳性，安全，高效，使用寿命长。彻底解决常规框架式、四柱式液压机在大压力、快速环境下机身、梁板或立柱容易断裂、油缸极易爆裂的严重后果。
3. 采用快速充液，快速泄压技术，往复增压或一杆增压速度快，工作压制时间短，效率高，节约能源。
4. 伺服精密数控技术使得机器精度更精确、更快速、更节能、更低噪音，深受

市场青睐。

5. 触摸屏+PLC+无线网卡传输，使得设备具备信息化，数字化，智能化水平，如远程监控，故障报警，远程维护功能；视觉检测、缺料、呆料检测报警功能；产量、能耗、温度、模数等自动存储记忆功能等。



#### 设备压制产品图

#### 3. 精密伺服数控四柱液压机



#### 用途：

适用于金属薄板的压延、压印、成型及塑性板材的浅拉伸工艺，例如：手表表壳、表底盖、表带、各种金银首饰、徽章纪念币的压制，也适用于各种餐具、灯饰的成型及零部件校正压装。

#### 特点：

产品专业设计，主要液压元件、电气元件选用名牌、进口产品，精工制作、体积小、功率大、速度快、精度高、节省电力、操作方便，是钟表、首饰、不锈钢餐具及五金行业的理想设备。

#### 4. 伺服精密数控双动拉伸机



#### 用途：

适用于金属薄板的拉伸、成型、调直等工艺。例如：餐具、灯饰、金属外壳、容器器皿等拉伸成型

#### 特点：

产品专业设计，采用名牌、进口液压元件、电器控制元件、精工制作、速度快、精度高、节约能源、噪音低。



#### 设备压制产品图

#### 5. 四柱油压机



YSK系列四机型适用于金属薄板的压延、压印、成型及塑性板材的浅拉伸工艺。例如：手表表壳、表底盖、表带、各种金银首饰、徽章、纪念币的压制，也适用于各种餐具、灯饰的成型及零部件校正压装。

#### 特点：

1. 重复定位精度高，可达±0.01mm；
2. 与传统同类机型相比较，节能达30%；
3. 在全自动生产模式下较传统的生产周期可缩短约20%；
4. 采用伺服液压系统控制，可以满足不同工艺对速度压力的变化要求，并且运动平稳；
5. 主要液压元件采用名牌产品，保证了液压系统性能的稳定。

#### 标准配置：

欧姆龙电脑控制系统 / 半封闭式护罩 / 压力传感器 / 光栅尺 / 伺服电机油泵组

### 企业联系

电话：+86-760-86500833/86516597  
传真：FAX:+86-760-86500387

## 深圳市国润德智能装备有限公司 展位号: B220

深圳市国润德智能装备有限公司成立于2017年,公司位于广东深圳,始终致力于为工业制造领域提供广泛而完整的打磨制造加工工艺的解决方案,主要业务为研发、制造、销售打磨加工自动设备。



主营产品为五轴数控打磨机,已经广泛应用于钣金加工、铝合金压铸、家具、保险柜、电子等行业。国润德所有产品,从数据软件到机械配件完全自主开发设计,完全掌握核心技术。国润德坚信创新是产业发展的主动力,我们始终秉承此信念不断研发新技术、持续推出新方案和新产品。

### 合作客户



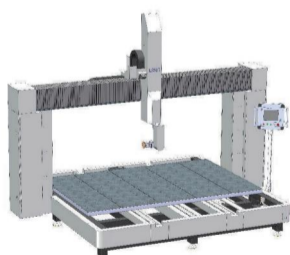
### 产品介绍

**1.G230B 五轴数控打磨机**用于打磨钣金工件表面焊缝焊疤和铸件的水口披锋,适用于箱体/柜体/门板、内部结构件表面打磨/抛光以及铸铁铸铝件的水口披锋处理。



项目	单位	G230B (单头+气抛)
XYZ行程(二维)	mm	2860x1200x1000
XYZ行程(三维)	mm	2480x820x800
最大定位速度	mm/s	800
重复定位精度	mm	0.1
打磨速度	mm/s	10-200
工作电压	V	AC220V 50/60Hz
工作气压	Mpa	0.4-0.6
整机功率	Kw	7.25
外形尺寸	mm	3950x2150x3500
整机重量	T	约 2.2

**2.L2615 五轴数控打磨机**用于打磨钣金工件表面焊缝焊疤和铸件的水口披锋,相对于G230A,有更大的工作行程,可打磨更大的工件。



项目	单位	参数
XYZ行程(二维)	mm	3020x1900x1020
XYZ行程(三维)	mm	2640x1520x810
最大定位速度	mm/s	800
重复定位精度	mm	0.1
打磨速度	mm/s	10-200
工作电压	V	AC220V 50/60Hz
工作气压	Mpa	0.4-0.6
整机功率	Kw	8.75
外形尺寸	mm	4150x3000x3650
整机重量	T	约 3.0

**3.D1520 六轴数控打磨机**主要是针对需要航吊的重型工件,或流水线上的大型工件或批量工件而设计的。



D1520设备参数				
项目	单位	D1520 (单打磨头)	D1520 (双打磨头)	D1520 (单头+气抛)
XYZ行程(二维)	mm	1960x2500x1000	1960x2500x1000	1960x2500x1000
最大行程尺寸	mm	3500x2140x950	1460x2000x710	1360x2120x790
最大定位速度	mm/s	800	800	800
重复定位精度	mm	0.1	0.1	0.1
打磨速度	mm/s	10-200	10-200	10-200
工作电压	V	AC220V 50/60Hz	AC220V 50/60Hz	AC220V 50/60Hz
工作气压	Mpa	0.4-0.6	0.4-0.6	0.4-0.6
整机功率	Kw	11.25	12.25	11.25
外形尺寸(长x宽x高)	mm	3750x3200x3400	3750x3200x3400	3750x3200x3400
整机重量	T	约 2.4	约 2.4	约 2.4

## 无锡沃尔得精密工业有限公司 展位号: B225

无锡沃尔得精密工业有限公司由科班出身、热衷于机床事业的朱兵发起成立于2001年3月,注册资本1000万元,在无锡滨湖工业区内自建产权厂房14000㎡,江苏省“高新技术企业”,“无锡市专精特新中小企业”,“无锡市精密工业冷水机工程技术研究中心”。

### 产品范围与应用

生产油冷(却)机、冷水机等产品  
规格范围:1500-160000大卡/小时,控制精度可达±0.1℃;  
广泛应用于液压站、润滑站、各类精密机床、加工中心等设备的恒温领域。

### 管理与认证

公司全面实行“6S”及“MES”现场管理,已通过ISO9001质量管理体系认证、ISO14001环境管理体系认证、ISO45001职业健康安全管理体系认证及欧洲CE认证等。

### 品质保障

主要加工设备为进口品牌或者上市公司高端品牌。  
建立产品性能检测中心。  
首创终端产品在线专业检测设备。

### 品牌与荣誉

2020年5月入选央视数字频道《品质》栏目节目。  
把品牌建设提升到战略高度,公司拥有与建设“WORLDER”及“沃尔德”两个商标,2021年载入由无锡市政协主编、江苏人民出版社出版的《无锡品牌史料》。同年,荣获国家商业品牌评价“五星品牌”认证。在行业内重点客户群体中具有高识别率。



### 应用范围



### 企业联系

深圳市国润德智能装备有限公司  
深圳市宝安区燕罗街道塘下涌社区广田路224号B栋宿舍101  
电话:13510829768  
邮箱:35160931@qq.com  
网址:https://www.szguorunde.com/

## 青岛宏达锻压机械有限公司 展位号：E253



青岛宏达锻压机械有限公司是我国热模锻压力机、电动螺旋压力机等先进模锻设备制造龙头企业。公司为中国锻压协会副理事长单位、全国锻压机械标准化技术委员会锤与锻机分技术委员会秘书处承担单位，通过了ISO9001质量管理体系认证和欧盟CE等认证，获得中国驰名商标、国家级专精特新“小巨人”企业、高新技术企业、全国优秀民营科技企业、山东省制造业单项冠军、山东省工程研究中心、山东省认定企业技术中心、山东省首台套重大技术装备（连续四年）、山东省科学技术一等奖、山东名牌、山东精品装备、山东省技术创新示范企业、中国专利山东明星企业、机械工业科技进步三等奖、青岛市隐形冠军、青岛市重点实验室、青岛市技术创新中心、青岛市认定企业技术中心、青岛市专精特新示范企业、青岛市锻造自动化生产线专家工作站等荣誉。

### 产品介绍

#### 1. 电动螺旋压力机



EP系列圆导轨数控电动螺旋压力机分为皮带传动(160T-630T)和齿轮传动(630T-16000T)两种。具有传动链短、结构简单、操作维护方便、运行平稳、噪音低、精度高，力能可随意控制，无下止点，不会出现闷车现象等特点。

#### 2. 热模锻压力机



HMP系列热模锻压力机(630T-6300T)广泛用于成批大量黑色和有色金属锻件的模锻和精整，抗偏载能力强，适合多工位锻造，速度快，模具使用寿命长，锻造出的锻件精度高，易于实现自动化，是自动化生产线的优选设备。

#### 3. 锻造自动化生产线



公司联合西安交大及国内多所知名院校和优秀企业，成立了青岛市锻造自动化生产线专家工作站，进行锻造工艺分析，并为机器人设计工装夹具、模具冷却润滑系统、快速换模系统、数据采集系统、远程诊断系统等；努力为客户提供最优的锻造自动化整线解决方案及交钥匙工程。

#### 4. 重型双盘摩擦压力机



J53系列双盘摩擦压力机(160T-18000T)适用于有色金属和黑色金属的模锻、挤压、切边、弯曲、校正及耐火材料等制品的压制成型工作。台面大，成本低。

### 企业联系

青岛宏达锻压机械有限公司  
Qingdao Hongda Forging Machinery Co., Ltd  
青岛市胶州市广州北路 297 号  
No. 297, Guangzhou North Road, Jiaozhou, Qingdao  
电话: 0532-82290337/82296978  
网址: www.hongdaduanyan.com

## 浙江易锻精密机械有限公司 展位号：F210

浙江易锻精密机械有限公司是一家专业从事智能数控精密压力机研发生产的高新技术企业。公司核心产品为精密智能数控系列15T-3500T的各类压力机成套设备生产线等20个系列近300多个品种。

浙江易锻被评为国家级知识产权优势企业，通过自主研发已获得有效知识产权100多项，其中国外发明专利2项、国内发明专利20项、软件著作权10项，并建立了完善的质量保证体系和质量检测手段，已通过ISO9001:2015质量管理体系、ISO10012-2003测量管理体系认证、ISO14001:2015环境管理体系、GB/T29490-2013知识产权管理体系认等6大体系认证。

### 产品介绍

#### ① APA/APC 系列压力机



APA/APC系列是我公司引进日本及台湾技术，经消化和改进后，机床整体造型美观，结构紧凑。考究的外观设计力求达到人与机、机与环境的协调，其良好的设计结构和使用性能自投放市场以来，越来越受到用户的好评，在汽车、家电、电脑等零件成形冲压行业中得到广泛的应用。

1. CAD优化设计并采用优质钢板焊接的机架，经热时效去应力处理，强度高，刚性好。
2. 齿轮经磨削处理，噪音低。
3. 平衡缸采用机动润滑。
4. 采用变频调速、节能、环保。
5. 气动、密封、电机、双联阀、电气元件等采用进口知名品牌，稳定、寿命长。
6. 精度采用日本JIS 1级精度。

#### ② APE 系列压力机



APE系列压力机为通用型锻压设备，适用于冲裁、弯曲、校正、浅拉深等多种冷冲压工艺及模锻件热切边等工艺。广泛应用于汽车、船舶、农用机械、轻纺机械、家用电器、电机、仪表、航空、兵器等工业制造行业。

其主要性能与特点如下：

1. APE系列压力机采用日本及台湾原版技术，技术成熟，制造工艺精良，采用日本JIS一级精度标准，较国标高一等级，综合间隙小，精度高，广泛应用在电池壳及电视机背板制造中。
2. 机身采用焊接件组合结构，采用热时效处理，中温回火炉内冷却，以消除焊件的内应力，火后喷砂处理，焊件外形美观、强度高、刚性好。变形量 $\delta < 1/8000$ 。
3. 传动齿轮全部采用德国磨齿机进行精密磨削，噪音低，传动平稳，间隙小，同步精度高；两根曲轴采用一根加工，磨削后最后截开的方式，偏心误差小，精度稳定性好。
4. 采用宇意摩擦离合—制动器，被动惯量小，能耗低，离合与制动联锁可靠，寿命长。更换摩擦片时，十分简单，不需拆卸任何零件，节省时间和劳力。
5. 滑块导轨采用矩形导轨，滑块体为箱形结构的全钢焊接件，大大提高了滑块的运动精度。在滑块体内装有液压过载保护系统，有效防止机床和模具损坏。
6. 空气管路来自压缩空气站的压缩空气经过气源处理三大件—过滤器、油雾器、减压阀处理后，由分气器分配至各气路或储气筒，再通过各种阀控制执行元件或机构。
7. 离合—制动器、平衡器、液压过载保护用的泵阀等均采用气压传动，具有动作迅速、维护简单、介质清洁、使用方便等特点。

#### ③ APH/AGH 系列压力机



1. 机身高速冲床秉承“高速、精密、使用寿命长”的设计理念。整体采用高强度铸铁，

并经应力消除，确保长期精度、长期作业不变形和控制下死点的往复精度，提高作业的稳定性。机架之间的连接，使用螺栓紧固并加油压动力，将机架结构预压，提高机架的刚性。

2. 主轴及滑块
  - (1) 主轴采用合金钢，经热处理研磨等精密加工；主轴偏心部位的平衡配重与主轴一体成型，要求强度高、寿命长；
  - (2) 优秀的动态平衡设计，将震动及噪音降到最低，确保模具使用寿命延长，满足高精度的产品加工要求；动态平衡机构采用特殊材料，配合导柱及滑块导正桩，能承受反向动力，允许较大偏差负荷工作，使滑块上下往复运动能保持最佳平衡；
  - (3) 滑块采用无间隙轴向往导，各个零件及机身加工相对位置尺寸都必须精确；

- (4) 宇意离合器及刹车器要强力灵敏，确保定位精度，操作安全。

3. 电气控制
  - (1) 电路联接采用航空电器快速联接器，接驳牢固准确，保障常年使用；
  - (2) 具备自我诊断功能，设备异常时显示异常代码，方便维修；
  - (3) 采用的离合器，刹车装置刹车时间短、角度小、安全性高，误送不会重复，不易产生卡模；

- (4) 所有的气动、电动控制操作容易，使用方便，卷料进给装置的操作以及滑块和送料长度的调整简单容易，提高工作效率。

4. 自动给油装置
  - (1) 机台的转动部位、机台内部及导正杆间应有大量润滑油往复循环，兼具润滑和冷却作用，确保冲压下死点精度；并设有油路故障自动检知系统，如遇异常，机器要自动停止运行，并在操作面板上有中英文提示；
  - (2) 循环油冷却装置是使机器在长时间高速运转状态下，润滑油不会产生超温现象，运转半小时油温要保持稳定，以确保升温热变位在0.08mm以内，维持机台下死点动态精度，保证机台长期加工时的精度要求。但冷却系统应与循环分开，避免机台内部出现冷凝水。

5. 脱模装置
  - 合理的设计使机器运转时若发生粘模现象，只需解除油压便可使咬合的上、下模迅速脱离分开，解除机台停机情形。

#### ④ AGL 系列压力机



1. 下死点稳定，且有停留功能，具有极好的压印效果；
2. 八面滚针轴承导向，真正实现“零”导向，垂直度能保证在0.005mm（绝大多数在0.003以内）以内稳定运行；
3. 极高的加工精度，工作台和滑块不需要任何铲花和垫铜片来实现平行度和垂直度；平行度依然保证在(0.02mm~0.03mm)以内；
4. 明显提高磨具寿命，根据可靠统计数据，对于模具寿命平均提高30%以上；
5. 提高产品合格率，由于极高“两度一点”，产品合格率达到明显的提高，在合理冲压范围内，几乎实现了每一件产品“复制”；
6. 安全可靠：肘节式高速冲床采用强制安全措施，达不到安全启动条件，设备将无法启动运转，如前安全门不关闭不能连续运转，后安全门不关闭再任何一种模式下运转；润滑油压达不到，不能运转等等，此举即保证了设备安全又保证了人员安全；
7. 肘节式冲床配置高：肘节式高速冲床所有的标准件都是采用国际大品牌，比如气缸，密封件，电磁阀均采用进口品牌，电控系统全套三菱系统，包括触摸屏，变频器，PLC，伺服马达等，系统稳定可靠；
8. 加工精度高：肘节式高速冲床，核心零件均采用进口母机加工，所有核心零件实现全检，更能保证设备组装机精度；
9. 静音，节能环保，肘节式冲床空载的情况下，基本上听不到任何机械传动的声音，非常安静环保。

#### ⑤ BDH 系列压力机——新能源电池壳专机



## 辛北尔康普 (青岛) 机器设备有限公司 展位号: D209

作为自由锻 & 模锻液压机的技术领航者，我们正在全球范围内引领标准的制定。我们在工厂设计和工艺技术方面的专业知识是独一无二的。这是因为我们提供的一体化解决方案是立足于从设备的设计到投产完整过程中每一阶段的性能特点而建立的。最高精度、最快频次、锻造速度和应变速率控制、智能化监控及维护、智能化驱动等等都是辛北尔康普压力机的标签。



我们的自由锻 & 模锻液压机的客户都是行业里的领航企业，专注于钛合金、高温合金等难变形合金的生产。辛北尔康普的压力机陪伴着我们的客户不断的开拓市场，走向辉煌！

### 产品介绍 1. 快锻机



高速自由锻液压机  
两柱 / 四柱上压式快锻机，预充液油箱可放置在液压机顶部或液压机基础内；

可提供环抱型导向或 X 型导向，环抱型导向抗偏载能力更强；  
三个等径主缸，相对于一大两小主缸，具有备件一致、主缸密封寿命长、锻造时抗偏载能力更强等优势；  
装有额外的传感器，机器智能化程度高，更易接入公司的管理信息系统。  
2. 闭式模锻液压机



大压力力、高精度、智能化、应变速率控制是辛北尔康普闭式模锻液压机的标签。

### 企业联系

- ①企业名称 (中英文)  
中文名称: 辛北尔康普 (青岛) 机器设备有限公司  
英文名称: Siempelkamp Maschinen- und Anlagenbau GmbH
- ②企业地址 (中英文)  
中文地址: 中国山东省青岛市黄岛区岷山路 5 号  
英文地址: Siempelkampstrae 75, 47803 Krefeld, Germany
- ③电话: +86 18618327871
- ④传真:
- ⑤邮箱: lv.hongliang@siempelkamp.com.cn
- ⑥网址: <https://www.siempelkamp.com/>

## 武汉新威奇科技有限公司 展位号: E001

武汉新威奇科技有限公司成立于 1993 年，长期从事新型锻压设备及其自动化技术和成套产线的研发与制造。技术依托单位为华中科技大学材料成形及模具技术国家重点实验室和湖北省先进成形技术及装备工程技术研究中心，是国家高新技术企业和国家专精特新重点“小巨人”企业。



公司集研发、生产、销售、售后及服务于一体，专业生产 J58K 型齿轮传动式和 J58ZK 型伺服直驱式数控电动螺旋压力机，Y68SK 型模锻数控伺服液压机，Y68SKP 型数控伺服液平锻机，其对应锻件产品可覆盖热、温、冷整个模锻成形领域。同时根据用户的生产工艺和产品特点提供专业、权威、定制化的整体解决方案，帮助用户提升产品质量、实现降本增效、保持市场竞争力。现已累计服务国内外用户五百多家，成功推广了上百条全自动化锻造生产线和交钥匙工程，推动模锻行业加速向自动化、信息化、智能化转型升级。

### 产品介绍

#### 1. J58K 系列齿轮传动式数控电动螺旋压力机



电动螺旋压力机兼顾锻锤和压机的双重属性，对不同的锻造工艺及制造材料等具备极强的适用性。更利于组建自动化锻造产线，为用户提升产品质量、降本增效，是锻造企业向自动化、信息化、智能化转型升级的理想设备。J58K 系列采用双电机驱动的齿轮传动方式，传动结构简单，传动链较短，极大提升了制件的稳定性和一致性，同时也保障了设备的可靠运行。采用直接转矩控制技术配合交流变频电机的驱动方案，转矩响应快且输出平稳，无冲击影响，电机发热小，技术先进且成熟，性能优越。相较于开关磁阻电机在使用性能和长期运行的稳定性上更为可靠。

#### 2. J58ZK 系列伺服直驱式数控电动螺旋压力机



采用伺服直驱技术的压力机，拥有最佳的能源效率和最大的工艺适应性，几乎能锻造所有类型的锻件。更为精确的能量控制使其具备成形精度高，制件质量稳定等特点，益于获得更高品质的锻件产品，特别适用于铝合金、铜等有色金属，以及钛合金、高温合金等难变形材料的精密锻造。

电机直驱飞轮做功，无能量损失，实现零传动，大幅提升制件质量和生产效率，有效降低能源消耗。极致简化的传动环节，消除故障因素，最大限度保证设备的可靠运行。

搭载大扭矩永磁同步环形电机，赋予设备极高的转矩密度和使用性能。全闭环控制，压力、速度、位置均可编程控制，带来极佳的设备柔性和极致的设备操控性。

长滑块、长导轨的导向形式能大幅提升导向精度，提高抗过载和抗偏载能力，满足多工位锻造需求。机身采用侧窗口设计，可完美对接自动化扩展单元，更利于组建自动化锻造产线。

#### 3. Y68SK 系列模锻数控伺服液压机



应用伺服电机驱动主传动油泵，减少控制阀回路，实现对滑块速度、压力和行程的精准控制，是一种高效节能的液压控制方式。系统采用插装式集成阀，主油泵为齿轮泵，采用交流永磁同步电机驱动。具备结构紧凑、动作灵敏、稳定可靠，抗污染、维修方便、使用寿命长等特点。机身采用整体框架式结构，焊后消除应力。滑块为优质钢板焊接结构，焊接后退火处理，立柱导轨采用合金材料，主缸及顶出缸均采用单缸结构，为活塞式油缸。

滑块的压力、速度、位置为全闭环数字控制，自动化程度高，精度高。滑块运动曲线可根据不同生产工艺和模具要求进行优化设置，控制系统采用开放式体系结构和模块化设计，更利于扩展为全自动化生产线。

#### 4. Y68SKP 系列模锻数控伺服液压机



Y68SKP 系列特别适用于钛、不锈钢、高温合金等在冷锻、温锻、热锻下的制坯、模锻及精锻成形，锻造带杆的局部锻粗件和带孔的锻件，如航空发动机精锻叶片、新能源汽车电机空心轴等。相较于传统的机械式平锻机，不仅具备全行程做功的重大优势，以及多项锻造的功能，还能大幅提升成形精度和生产效率。

垂直夹紧油缸和水平顶锻油缸采用伺服泵控系统，减少了控制阀回路，系统更加简洁，保养更方便。可实现全行程锻造，成形速度可调。水平方向采用 X 型导轨，垂直方向采用四角八面导轨，导向精度更高，且可以有效承载水平方向受力，提高了模具使用寿命和后期维护成本。可设置滑块的成形曲线，方便工艺、模具调试，缩短产品开发周期。自动化程度高，可实现一机多工位一火锻造，生产效率大幅提升。

### 企业联系

销售部电话: 13971108859

## 江苏珑研机械有限公司 展位号: E531

**江苏珑研机械有限公司**

**D51系列数控立式圆环机**  
D51 series CNC vertical ring miller

D51系列数控立式圆环机可实现环状锻件加工的自动化，锻件过程不需人工操作，省时省力，生产效率高。该产品是加工无轴锻件的理想设备，如轴承、齿圈、轮毂、回转支承、法兰及航空器用高温合金环。

D51 series CNC vertical ring milling machine can realize the automation of ring rolling process, rolling process does not need manual operation, save time and effort, high production efficiency. The product is ideal for processing seamless ring forgings, such as bearings, tooth rings, wheel rings, rotary supports, flanges and superalloy rings for aircraft.

**江苏珑研机械有限公司**

**D53系列数控径向圆环机**  
D53 series CNC diameter axial ring rolling machine

设备采用CNC技术，对环的径向和轴向同时控制，使输入环、环坯、轧辊的尺寸及材料等参数就可进行控制。环尺寸、机器状态均在显示屏上显示。具有如下特点：1. 采用电子手轮进行操作；2. 采用双屏显示工作状态，新式操作台视野开阔；3. 输入环及毛坯尺寸可自动生成轧制曲线；4. 自动CAR操作方式，轧制过程根据轧制曲线自动匹配轧制轴；5. 操作简单，只需一个电子手轮即可完成整个轧制过程。

The equipment adopts CNC technology to control the radial and axial direction of the ring simultaneously. Only the input ring, ring blank, roll size and material grade parameters can be rolled, and the ring size and machine status are displayed on the display screen. Has the following characteristics: 1. The use of electronic hand wheel for operation; 2. Using dual screen to display the working status, the new operating platform has a wide view; 3. The input ring parts and blank size can automatically generate the rolling curve; 4. Automatic CAR operation mode, rolling process according to the rolling curve automatically match the diameter axial rolling; 5. The operation is simple, only an electronic rolling wheel can complete the whole rolling process.

**江苏珑研机械有限公司**

**锻造操作机**  
Forging Manipulator

T31系列锻造操作机规格为0.3-200吨，即可实现0.3-200吨的锻件在锻锤或压力机上自由操作，完成锻造的各种复杂动作。其结构形式分为：直移式、回转式、摆动式、平移式等多种运动形式。传动形式分为：金机械、全液压、机械液压混合等多种驱动形式。该设备可完成六次动作，大吨位应用，锻锤起吊、钳头起吊、钳头夹紧、钳头旋转、合金钢或铜合金锻件及平移，其传动形式及结构形式均可根据用户的现场情况及实际需求设计制作，是锻造主机的理想辅助设备。

T31 series forging operator is 0.3-200 tons, which can hold 0.3-200 tons of forgings on the forging hammer or press, and complete various required actions of forging. Its structure form is divided into: straight type, rotary type, swing type, translation type and other forms of movement. Transmission form can be divided into: mechanical, hydraulic, mechanical/hydraulic mixing and other drive forms. The equipment can complete six actions: cart walking front and forth, clamp transfer and back lifting, clamp lifting, clamp head clamp release, clamp head rotation, bench rotation or clamp frame sawing and translation. Its transmission form and structure form can be designed and produced according to the user's site situation and actual needs, is the ideal auxiliary equipment for forging main engine.

**江苏珑研机械有限公司**

**锻造装取料机**  
Forge loading machine

0.3-50吨有轨液压装取料机可自由完成0.3-50吨锻件从料库到加热炉再到锻锤的任意移动及装卸。该设备主要结构有：大车、小车、钳头、钳架、转动形式有：全液压、机械液压混合等形式。装取锻件的工件类型分为：夹钳式、夹钳式、叉式。同时，我公司最近开发了快速装取料机，可以从各方满足用户的需求。

0.3-50 ton rail hydraulic forging loading machine can freely complete the arbitrary movement and placement of 0.3-50 ton forgings from the material reservoir area to the heating furnace and then to the forging hammer. The main structure of the equipment is: big car, small car, platform, pliers frame and so on. Operational mode has: full hydraulic, mechanical/hydraulic mixing and other forms. According to the type of workpiece operated, it is divided into: clamp type, clamp type and fork type. At the same time, our company has recently developed a fast die forging loading and positioning machine, which can meet the needs of different users from various aspects.



## 连云港杰瑞自动化有限公司 展位号：A238

连云港杰瑞自动化有限公司由中国船舶集团有限公司第七一六研究所能源装备、智能制造装备等产业组建成立，是沪市上市公司中国船舶重工集团海洋防务与信息对抗股份有限公司（股票代码 600764）旗下国家专精特新“小巨人”企业、工信部知识产权运用试点企业、国家高新技术企业、AAA 级资信等级企业，坐落于中国（江苏）自由贸易试验区（连云港片区），拥有省企业技术中心、省金属加工智能制造工程研究中心，省油气储运装备工程研究中心，先后承担国家科技部国家重点研发计划、国际科技合作专项、江苏省科技成果转化专项等 10 余个省部级以上重点科技创新项目。

公司注册资本 12540 万元，总资产 2.88 亿元，现有员工 230 人，本科及以上学历占比 68%，其中科研人员中本科及以上学历占比 97%；包括研究员在内的中高级职称人员 88 人，建有国家博士后科研工作站分站，取得专利、软件著作权等自主知识产权 80 余项。公司于 1996 年在行业内率先通过 ISO9001-1994 版质量体系认证、历经 ISO9001-2000/2008/2016 多次换版认证，同时也通过了 GB/T24001-GB/T28001 环境与职业健康安全管理体系认证。

经过多年发展，公司在自动化控制、精密机械、嵌入式软件、网络通讯、新材料等领域具备专业化优势，产品以军用抗恶劣环境生产工艺和质量体系为保证，具有国内一流的军工特色品牌。公司主营产品为油气储运装备（库区自动化管控系统、智慧装车场系统、高端流体装卸设备、船用输送转驳装备与系统、综合集成管控系统（IAS））、油气勘探装备（测井、物探）、智能制造装备（机器人应用、自动化生产线、数字化车间）等。

公司以“增强顾客满意、超越顾客期望”为客户理念，以“永不满足、勇于争先”为创新理念，不断推动技术进步，努力成为国内一流并具国际竞争力的能源装备、智能装备创新型企业。

杰瑞智能装备杰瑞智能装备产业成立于 2010 年，专注于锻造、机加工、铸造等金属加工领域智能制造装备研发，主要产品包括标准化专机、自动化生产线、数字化车间和智慧工厂等。杰瑞智能坚持科技创新引领产业发展理念，掌握工艺路线优化、专机自主研发、上下游设备集成及工业机器人系统集成、智能物流与立体仓储、生产管理信息化等智能制造核心技术，获得专利授权 30 多项（其中发明专利 15 项），获得国家工信部《智能制造系统解决方案供应商规范条件》企业、《江苏省智能制造领军服务机构》认定，成功进入国家及省智能制造解决方案供应商名录。

我司与哈工大、上海交大、东南大学等国内一流高校建立了“产学研用”深度融合关系，依托于中国船舶智能制造创新中心强大的科研能力及公司丰富的项目工程经验，可根据客户需求量身定制智能制造整体解决方案、实施整体打包交钥匙工程，实现您高效率、高品质、低损耗的生产要求，解决招工难问题，降低用工成本，改善生产环境，提高生产现场信息透明度，降低工伤事故风险，解除您的后顾之忧。现已成功为全国百余家生产企业提供智能制造解决方案，成长为国内一流并具国际竞争力的智能装备供应商。



### 产品体系

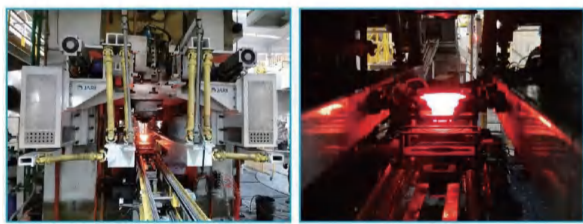
#### ● 锻造智能产线



基于在锻造行业多年自动化的实践，我司由最初的一体化改造，自主研发 10 轴关节步进式锻造产线、10 轴直线步进式锻造产线、高压水淬生产线、模具冷却系统、热态检测设备等锻造行业的专用产品，再作为总包商成功实施中国兵器装备集团某单位 400T 热模锻造智能自动化生产线等项目，一直至今，锻造智能产线项目，得到客户广泛认可，成为国内锻造智能化领军企业。牵头承担了“面向锻造行业机器人自动化生产线”等国家重点研发计划，为实现国家锻造自动化技术自主可控、提升中国锻造企业竞争力做出了突出贡献。

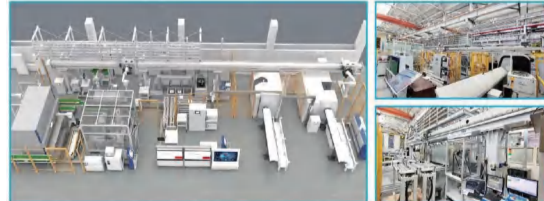
锻造智能化生产线由自动上料机、加热炉、去氧化皮专机、锻压设备及模具、自动换模设备、控温冷却线、工业机器人、步进系统、模具冷却回油系统、热态检测设备、安全监控系统、生产管控系统等部分组成，可实现工件从毛坯到锻件的完全自动化生产要求。

#### ● 锻造专机设备



杰瑞自主研发的多关节高效步进式用于替代人工及传统工业机器人，实现锻件在压力机各工位之间的步进式传递，使得锻件在锻造、预锻到终锻和切边连续成型，大幅提升了生产效率和产品质量。该设备具有高精度、高稳定性及高维护性的特点。同时设备通过采集热模锻压机的凸轮控制开关和角度编码器信号对运行进行实时监控，有效提升了整套系统的安全性。

#### ● 机加自动化生产线



机加自动化生产线由工业六轴机器人、桁架机械手、自动化辅助设备部分组成，可实现金属机加自动上下料、工件自动定位、工件自动精密装夹、在线尺寸检测、在线补刀、产品重量检测等自动化生产要求。采用在线检测和刀具磨损补偿自动控制技术，在线实时控制产品质量，大幅提高产品合格率。“基于激光自动扫描扫描在线检测内径测量装置”的技术解决了传统接触式测量无法柔性生产大量规格零件问题，填补了国内空白。

#### ● 铸造自动化生产线



## 郑州华隆机械制造有限公司 展位号：E028

郑州华隆机械制造有限公司始于 1980 年，公司前身为密县农机修配门市部，1987 年更名为密县兴华机械厂，1995 年正式更名为郑州华隆机械，2018 年为全面拓展技术研发及生产销售，投资 1.1 亿元成立郑州基宜泰智能科技有限公司。

公司专注于螺旋压力机及相关自动化设备的研发、制造及销售。主营产品有：HLDS 系列 200T-2500T 伺服数控压力机、锻造自动化生产线、智能工厂物联网系统等。多项产品均为自主研发，并取得了国家专利证书。公司先后通过了“ISO 9001”质量管理体系认证、“SGS”认证、欧盟 CE 认证；2018 年 11 月，通“国家高新技术企业”认定；2021 年 5 月，被授予“专精特新”企业。随着郑州华隆研发中心在锻造自动化生产方向的不断突破，2021 年“河南省伺服螺旋压力机智能化工程技术研究中心”在郑州华隆机械研发中心正式揭牌。

始于设计，精于工艺，重在加工，成在装配，产品不仅覆盖全国各地，而且远销俄罗斯、比利时、波兰、印度、伊朗、巴西等十几个国家。用专业技术制造专业设备，怀专业态度缔造专业服务，郑州华隆热诚欢迎各界朋友真诚合作！



开阳路厂区



郑州厂区



密州路厂区



研发中心

### 产品介绍

#### 静压式数控压力机



静压式数控电动螺旋压力机是由静压螺杆、螺母和静压轴承传动，螺杆旋转，螺母配合带动滑块做上下直线运动的压力成型设备。设备运行时，自动润滑系统将润滑油从横梁上部注入，经过静压轴承进入滑块缸体内，对螺杆、螺母进行连续润滑，使传动结构之间形成油膜，大大减小了传动所产生的摩擦力，全密封结构不但有效的隔绝了外界粉尘，而且滑块的缸体充当了一条圆柱形导轨，配合立柱的四条 X 型导轨，使滑块上下运动时定位性、导向性更好，保护镶嵌在内部的螺杆、螺母旋转时不产生径向力，可将螺杆、螺母的寿命提高 3-5 倍，大大的降低了设备后期的维修、维护成本。而且设备外观整洁、节能环保、传动链短、噪音小、使用效果良好。



产品亮点：1. 伺服数控 + 运动控制卡控制，2. 闭环控制，能量 / 位置双精控模式，3. 伺服数控，适应多工位、各种复杂工艺，4. 改变传统靠惯性“砸”的工艺，模具寿命提高 30% 以上，5. 控制系统自主研发，6. 永磁同步伺服电机，7. 转速误差 0.0001/ 转，8. 节电 55%。

### 企业联系

郭贵星：15603716969（同微信）

#### ● 仓储物流系统

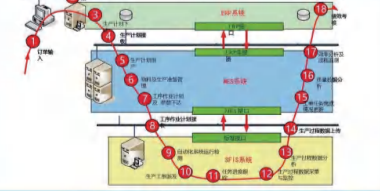


系统采用一体化的模块化设计理念，通过先进的控制、仓储、通讯等技术应用，将物料存储与物流实现自动化操作。

WMS 系统覆盖仓库管理全流程，全自动化智能管理，提高工作效率，降低库存成本，实现精细化管理，全面提升企业竞争力。

具有节约用地、减少污染、提高仓储自动化水平及管理水平、提高仓储效率等诸多优点。

#### ● 智能管控平台



### 应用领域

兵器兵装 / 航空航天 / 汽车零部件 / 钢铁 / 专机设备及其它服务内容

1. 工艺  
构建适合自动化生产的最优工艺流程，工艺优化再造，突破单元式生产模式。尽可能包含更多的操作流程，尽可能减

少人工操作，提高生产过程自动化水平。

2. 装备  
高度自动化、智能化生产设备，如数控机床、快锻机、在线检测仪等。高度自动化智能化的物流仓储设备，如立体库、机器人、AGV、输送机等。

3. 自动化集成  
集成并设计相关设备，进行三维建模及虚拟仿真，确定最优系统布局。设计最优化电气控制系统，调度和指挥

各系统单元设备完成各自的工作。  
4. 信息化管理  
通过企业服务总线，将 ERP/MES 等软件统一集成，构建数字化车间，实现精细化、智能化管理与生产。实现从销售订单输入、生产计划生成、生产排产、生产监控、生产数据分析等全流程统一管理。

### 典型客户



## 湖北凌顶科技有限公司 展位号：E660

湖北凌顶科技有限公司由拥有数十年锻压设备研发经验团队发起，2017年成立，制造基地位于湖北鄂州经济开发区四海大道特1号。在国内率先将“伺服直驱”技术应用到螺旋压力机上的专业生产型企业，潜心研究“交流永磁伺服直驱式电动螺旋压力机”前沿技术，结合国内市场实际需求，率先推出“J58SZ系列伺服直驱螺旋压力机”。对标国际标准，走向世界市场。

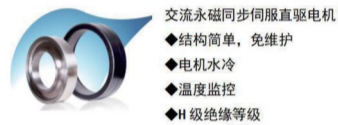


取得实用新型专利 11 项，软件著作权 7 项；2019 年 ISO9001 质量体系论证；2020 年欧盟安全 CE 论证；2020 年获高新技术企业。成功与德国采埃孚（上海 ZF）、跃进控股集团、哈飞工业、陕西宏远航空、台湾金锻等行业代表企业配套合作。

### 产品介绍

螺旋压力机是目前国内最大量使用的模锻设备，经历了第一代摩擦压力机，第二代高能螺旋压力机和电动螺旋压力机发展。随着用户对设备性能及可靠性方面更高要求、伺服电机和控制技术进步，被称为第三代的伺服直驱螺旋压力机成为成形装备最新发展。

伺服直驱螺旋压力机采用永磁同步伺服直驱电机直接驱动螺杆，取消了传统的齿轮或皮带传动环节，提升了传动效率，消除了螺旋压力机原先传动环节故障因素，最大限度的降低了故障率和维修率。使成形装备具有了柔性化和智能化特点，保证了设备的可靠性和稳定性。



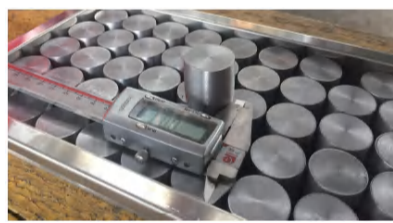
交流永磁同步伺服直驱电机  
◆结构简单，免维护  
◆电机水冷  
◆温度监控  
◆H 级绝缘等级

### 具有以下突出优点：

- **零传动** 采用先进的交流永磁同步伺服直驱电机和矢量控制技术，直接将扭矩传递给螺杆，没有中间传动部件、易损件和能量损失。
- **高效率** 传动效率提高 20% 以上，更加节能。
- **高可靠** OEE 大于 85%，提高设备的可靠性。
- **高精度** 设备能力指数 (CMK) 大于 1.67 (国际标准 1.67)。
- **低噪声** 运动噪声大大降低。

### ◆应用实例

上海某德国企业采购直驱螺旋压力机进行商用车安全件 --- 扭力杆 (V 杆) 的热锻锻造，其锻造工艺不是模具打靠，而是在没有任何靠模和限位的前提下，完全通过打击能量的释放来完成工件铆接，因此能量控制必须精确，才能保证工件铆接的一致性。要求设备能力指数 CMK > 1.67。通过国内比较、考察和试验，最终选定 J58SZ 伺服直驱螺旋压力机进行扭力杆锻造，现场测试设备能力指数 CMK > 1.67，圆满完成客户要求。



浙江某工程机械锻件生产厂家，采购 2 台 2500 吨伺服直驱螺旋压力机作为预锻和终锻设备，3 台机器人上下料，配上加热、热剪切、除鳞、锻造、喷石墨、烟气收集、冲孔和打码、热处理等外围设备，实现从整根棒料送进、锻造和后处理一条龙自动化生产，具有集成化、短流程、少飞边等特点，提升了生产效率和锻件质量。



陕西某航空锻造企业 -1600T&630T 伺服直驱螺旋压力机  
随着国产大飞机自主发展，航空发动机叶片也逐渐走向完全自主化，打破精锻叶片依赖进口直驱设备的壁垒，采购 630T 和 1600T 伺服直驱螺旋压力机，用于钛合金、高温合金、铝合金航空零部件的热锻生产。并配套提供了模座及其加热控温系统。



### 企业联系

制造基地：湖北省鄂州市四海大道特 1 号  
邮编：436000 电话 / 传真：0711--3350898  
网址：www.hbleading.com.cn  
邮箱：13707107362@163.com  
销售热线：13707107362



## 高密三江机械制造有限公司 展位号：E005

高密三江机械制造有限公司创建于 1995 年，坐落于山东省高密市，东毗青岛，西临潍坊，距青岛胶东国际机场仅 30 公里，地理位置优越，交通十分便利。

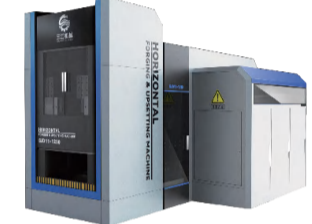
三江公司是国家高新技术企业和山东省专精特新企业，是中国锻压协会会员单位。公司拥有强大的技术研发能力、大型锻压机械加工和安装能力，为客户提供自动化、数字化整体解决方案。主导产品为 75T--3000T 水平分模平锻机、63T--630T 开式高性能压力机及闭式单点、闭式双点压力机，产品广泛应用于航空、航天、汽车、高铁、石油、地质、医疗器械、五金工具等众多领域。远销荷兰、日本、俄罗斯、土耳其等十几个国家和地区，得到了国内外客户的一致好评。

以质量求生存，以创新求发展。三江正以卓越的品质、诚挚的服务、严谨的管理立足行业发展前沿，加速由“制造”向“智造”转变，为锻压行业发展贡献自己的力量。



### 产品介绍

#### 1. 水平分模平锻机系列



SJD11 系列平锻机是三江采用国际先进技术，结合公司多年来的锻造经验，研制而成的一种新型锻压机械产品。主要用于锻造长杆锻头、长管端部扩孔、缩孔、锻粗、冲孔、锻挤等锻件，局部多工位成型有一定优势。

- 1、机身采用上下机身分体结构，由高强度拉紧螺栓预紧为一体，刚度好、精度高。
- 2、滑块采用矩形六面加长导轨，导向精度高，稳定性强。
- 3、采用高性能干式气动摩擦离合器 --- 制动器，采用进口安全双联阀控制，动作灵敏，反应迅速，安全可靠。
- 4、上提式平衡缸装置 (SJD11-250 以下不使用)。
- 5、电气控制采用触摸屏、PLC 和电子凸轮双回路控制系统，预留自动化接口。
- 6、具有寸动、单次、连续、紧急停车等动作。
- 7、夹紧力通过电动方式调节。
- 8、采用气动液压过载装置。
- 9、配备角度喷吹，手动喷吹接口等。
- 10、采用强制稀油集中自动润滑，润滑充分，回油设计合理，工作场地无废油。

#### 2. 开式高性能压力机系列



采用钢板焊接机身，刚性好，精度稳定；曲轴纵放，结构紧凑，外形美观；采用干式组合式气动摩擦离合器，制动器，接合平稳，动作灵敏，噪声低。齿轮副浸油润滑；滑块采用矩形六面加长导轨，导向面铜镶板，导向精度高，滑块内设置有进口液超负荷保险装置 (进口气动泵，进口高压油封)，超载后自动复位，动作灵敏可靠。

### 企业联系

单位名称：高密三江机械制造有限公司  
单位地址：山东省高密市柏城三江大道 8 号  
总经理：王盟 17888362688  
邮箱：sharp\_ren@126.com  
网址：www.sanjiangjixie.com

中国锻压协会  
MetalForm China  
中国国际金属成形展览会

夯产业之基 蓄腾飞之力

展出面积 23 万平方米  
中国制造业基础工艺产业联动

2024年6月1日前展商参展登记  
展商及参观者均可享受 (展商10元)  
预登记、早入场、早退场、早入场

China Forge Fair 2024  
MetalForm China 2024  
MetalForm China 2024  
MetalForm China 2024  
MetalForm China 2024  
MetalForm China 2024

2024.7.4-7.7 | 国家会展中心 (上海)

锻造 · 冲压 · 钣金与制作

铸造 热处理  
表面处理 焊接

咨询热线：010-53056669 网址：www.chinaforge.com.cn

## 无锡市盛宝嘉科技有限公司 展位号: E286

无锡市盛宝嘉科技有限公司始创于 2014 年 12 月, 位于美丽的太湖之滨—江苏无锡。注册资金 1000 万元, 建筑面积 17000 平方米, 固定资产 600 余万元, 隶属于无锡强力集团。现有职工 80 多名, 其中本科及以上学历研发技术人员 40 余人。鉴于核心技术团队在锻造及 CNC 加工行业丰富的从业经验, 公司在其自动化领域有着先进的研发设计制造能力, 自主研发的多种关节机器人以及桁架机器人已广泛应用于精密锻造、CNC 加工、非标自动化改造行业。

公司始终致力于工业机器人系统集成及智能生产线交钥匙工程的研发与制造, 与 ABB、库卡、西门子、康耐视等国际知名供应商建立战略合作关系, 目前已获得多项发明专利、实用新型专利, 历年都被评定为“江苏省民营科技企业”, 并注册“格劳瑞机器人”品牌。

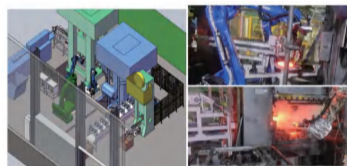


公司坚持“创新驱动、科技为先、人才为本、市场主导”的基本原则, 与国内多家高校及研究机构合作, 力争为客户提供稳定可靠、高性价比的工业自动化整体解决方案。目前与终端客户三一重工、一汽解放、中国航发等上市公司建立深度合作, 推进智慧工厂、灯塔工厂的建设, 为实现中国工业 4.0 添砖加瓦。

2016 年成为“无锡市机器人与智能制造协会”理事单位。  
2018 年被评定为“江苏省质量服务信誉 3A 级优秀企业”。  
2019 年被认定为“江苏省高新技术企业”。同年公司研发的“全自动智能碾环线”被中国锻压协会评选为先进液压压力机类重点推选产品。  
2021 年研发的“水平关节机械手”被中国锻压协会评选为先进自动化装置重点推选产品。

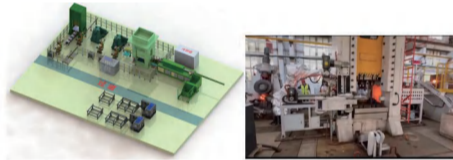
### 产品介绍

#### 1. 主减齿轮碾锻自动化生产线



自动化生产线设备由 1 条中频炉下料道、4 台 6 轴关节机器人、2 条风冷下料线、1 条碾环下料风冷线、1 条终锻上料线、3 台喷石墨专机、2 台废料回收系统、1 台缓存台等组成; 配合主机设备中频加热炉、630T 压机、1600T 螺旋压力机、250E 碾环机、250T 冲孔机, 实现主减齿轮自动化锻造生产。

#### 2. 高铁轴承钢件自动化生产线



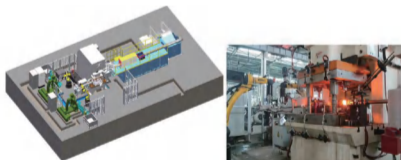
该产线主要采用 2 台圆盘锯、1 台制坯压力机、1 台中频感应加热炉、2 台数控碾环机、1 台整径压机, 配合 6 轴机器人和相关单轴机械手进行各设备之间工件的搬运, 最终实现铁路货车轴承圈的全自动锻造生产, 并对关键工序温度等参数进行采集和上传显示。

#### 3. 叶片挤杆墩头自动化生产线



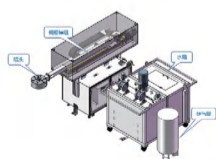
该产线整体方案主要采用一台 630T 卧锻机、一台转底炉、一台上料转台、一套六轴机器人石墨喷淋系统、两组收料装置、通过两台六轴机器人进行各设备之间工件的搬运, 最终实现规定范围内产品的自动化锻造。

#### 4. 保持架锻造线自动化线



保持架锻造线自动化线属于一款客户非标定制产品, 主要是为保持架 (φ30-φ45) 锻造成套自动化设计, 整线主机采用 1 台 300KW 中频加热炉、1 台 315T 三工位开式压机、2 台 160E 碾环机, 自动化设备由 1 台四工位步进机械手、2 台六轴机器人、1 套接料机构、1 台压机下料板链输送机、2 台碾环下料提升机、1 台废了回收提升机组成, 实现保持架锻造自动化生产, 降低了劳动强度, 提高作业效率及安全性。

#### 5. 石墨冷却专用机械手



润滑冷却使用单轴机械手 - 雾化方式; 该结构由立柱组件、压力罐组件、机械手组件、管路组件、雾化喷嘴、高压喷嘴构成; 根据喷涂范围及喷涂量确定喷头数量; 为防止润滑冷却发生沉淀、凝固, 该设备选用带搅拌功能水箱。

### 企业联系

名称: 无锡市盛宝嘉科技有限公司  
地址: 江苏省无锡市惠山经济开发区惠成路 87 号  
电话: 18692290394 传真: 0510-85076388  
邮件: zhiyong.wang@shengbaojia.com  
网址: http://www.shengbaojia.com

## 威斯曼磨具 (上海) 有限公司 展位号: E208

VSM 是 VSM VereinigteSchmirgel- und Maschinen-Fabriken AG 公司的品牌名称, 也是“联合磨具和机器制造公司”的德文缩写。公司在 1864 年成立, 并于 1898 年成为上市公司。其总部位于德国汉诺威。凭借 150 多年制造优质磨具的经验, VSM 已成为磨具行业的全球领导者之一。

VSM 是金属打磨抛光专家, 对于不同的金属工件, 有相对应的最佳的磨削抛光解决方案, 其独特的高科技磨具 (如陶瓷磨料磨具、堆积磨料磨具、钴刚玉磨具、金刚石 / CBN 磨具), 能达到极长的使用寿命和极佳的表面质量。

VSM 的研发和创新使我们在这个行业保持领先。  
VSM 全球子公司和全球营销网络确保世界各地的制造工厂都能够获得我们的全力支持。

### 产品介绍

展会期间代表产品:

#### 1. AP799, AP890



#### 2. XF733 (左), XF885 (右)



VSM 作为涂覆磨具专家, 一直以客户为导向, 提供始终如一的高品质创新产品和个性化解决方案。

### 我们的优势:

1. 适用于完美的表面加工
2. 适用于大磨削量
3. 适用于转换加工的半成品
4. 德国制造, 优质磨具

### 企业联系方式

企业名称: 威斯曼磨具 (上海) 有限公司  
地址: 上海市青浦区徐泾镇徐祥路 38 号 C 栋 203 / 205 室 (邮编 201702)  
联系电话: +86 21 5976 2011  
联系人: 高雅洁  
手机: 15202161261  
网址: VSM 工业磨料 | 砂带 | 砂盘 - VSM AG (vsmabrasives.com)  
邮箱: ELIZA.GAO@VSMABRASIVES.COM.CN



## 江兴 (太仓) 金属制品有限公司 展位号: E086

江兴 (太仓) 金属制品有限公司, 其主要生产铁路相关零件、汽车零件、机械五金零件、其他金属零件等锻压制造加工产品。

公司运用 5S、TPM 管理模式, 从产品设计、开发、锻造进行全面监控, 以“热间·温间·冷间综合锻造”为特色, 结合智能制造, 提升设备利用率及生产效率, 提高生产稳定性; 并推行 VDA、ISO 管理理念, 确保生产过程的高效稳定运行; 为顾客提供最优质的产品。



公司已取得 IATF16949/ISO9001 质量管理体系品质认证; ISO14001 环境管理体系认证; 以及 ISO45001 职业健康安全管理体系。

### 产品介绍

#### 1. 传动轴件



配套于汽车传动轴上的零件, 主要产品有外轮类、内轮类、十字轴等, 以温、冷综合锻造以及全冷锻造工艺, 外轮最长可做到 600mm, 采用一体成型。结合产品特性制定最优的生产流程。

#### 2. 变速器零件



用于汽车变速箱零件。

#### 3. 转向零件



产品简介: 用来改变或保持汽车行驶方向的机构称为汽车转向系统, 用于转向系统的零件皆为安全件, 精度要求较高。

#### 4. 轴类零件



长轴类、空心轴、法兰轴、输出输入轴类以及新能源电机轴等轴类产品我司量产经验较丰富。

#### 5. 机械五金零件



主要用于机器人、制动工具、盾构机等。

### 企业联系

企业名: 江兴 (太仓) 金属制品有限公司  
联系人: 李海燕  
联系电话: 13773207817  
邮箱: sales3@ch-forging.com.cn  
企业网址: http://www.ch-forging.com

## 冠县中圆轴承有限公司 展位号: D373

公司成立于2018年1月,位于中国轴承锻造之乡——冠县清水镇,占地面积20000㎡,其中车间面积9200㎡,固定资产投资5000万元,主要产品为轴承套圈、同步器齿圈、新能源汽车齿圈、差速器壳、变速箱齿圈等,年产值1.2亿元。2011年注册“宝莱特”商标;2016年通过16949质量管理体系认证。公司使用MES+ERP数字化管理,管理水平通过DCMM成熟度2级贯标认证。是国家高新技术企业,山东省专精特新企业。

### 产品介绍

#### 1. 汽车轮毂单元轴承套圈



50万公里免维护汽车轮毂单元轴承套圈

#### 2. 主减速齿轮毛坯



采用精密锻造技术,材料利用率高于同行,有较强的市场竞争力

#### 3. 同步器齿环、车件



重型卡车、轻型轿车同步器齿环

### 企业联系

座机电话: 0635-5641000

手机: 18606355102

E-mail: manager@zybearing.com.cn

## 故城县风动摩擦密封材料有限公司 展位号: E328

故城县风动摩擦密封材料有限公司,始建于1984年,是一家专业生产锻造与冲压设备用摩擦材料的股份制企业,是中国锻压协会的会员单位。公司位于河北省衡水市故城县高新技术产业开发区,建筑面积14000余平方米,距京沪高铁德州东站30公里,交通便利。我公司拥有完善的生产、研发和管理体系,所生产的高耐磨、环保无石棉摩擦材料与国内外300余家锻压及冲压设备公司配套,产品质量深受用户好评。我们期待与更多的客户共同发展,合作共赢。

### 产品介绍

#### ①产品名称: 摩擦盘总成



大吨位热模锻压力机用摩擦盘总成(环锻件+机加工+制齿+摩擦片+装配+精加工=成品)

#### 2. 高耐磨摩擦块



热模锻 FP/MP 系列、电动螺旋压力机、冲压设备用摩擦块

#### 3. 高耐磨摩擦片

热模锻压力机用摩擦片



#### 4. 机械加工件

冲压设备用离合器/制动器总成组合件



### 企业联系

企业名称(中英文)

中文名称: 故城县风动摩擦密封材料有限公司

英文名称: Hebei Province of Gucheng County FengDong friction sealing material Co.Ltd.

企业地址(中英文)

中文地址: 河北省衡水市故城县高新技术产业开发区众成路与同德大街交叉路口路北

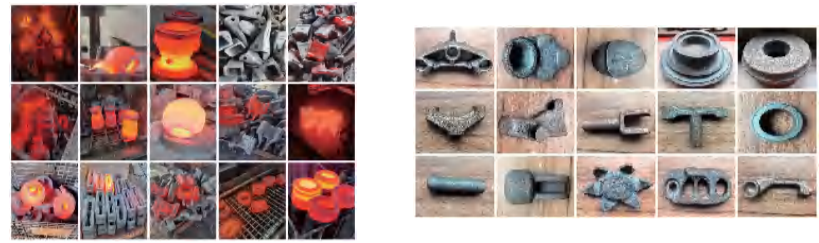
英文地址: Hebei province Gucheng County Youth first northbound.

电话: 0318-5322742

传真: 0318-5387873 邮箱: 253800 网址: www.gcfdgj.com

## 杭州国隆加热设备有限公司 展位号: E239

杭州国隆加热设备有限公司,是一家专业从事中频感应加热成套设备及热锻生产线相关设备的企业。集研发、制造、服务于一体,凝聚了一支经验丰富、敢闯敢拼的工程技术团队,不断开发新型项目,使得我公司的产品在同行业中一直处于领先地位。我公司经过多年的不懈努力和发展的,在2014年经国土局取得了8000余平方米的工业用地,厂房建筑面积4600平方米!



公司主要产品有:KGPS 并联谐振中频电源(100KW-3000KW)、KGPS 串联谐振中频电源(100KW-1500KW)、IGBT 中频加热成套设备(100KW-800KW)、GZ2 系列长棒料加热成套设备、GLDB 系列中频短棒料加热成套机组、GLZH 系列热锻余热正火成套设备、GLCB-1200 系列自动上料设备,第八代智能闭环温控系统,可根据客户要求设计制造各种非标自动化设备。

近几年来我公司产品已遍布全国各地,产品现已覆盖轴承、斗齿、链轨节、阀体、汽车配件、工程机械、五金工具、机床配件、管道配件,法兰锻压等行业。

### 产品介绍

#### 1.KGPS-CL 串联全自动智能温控闭环中频加热生产线



节能环保,功率因数达到95%以上,无需补偿柜  
整流全开放,谐波小,电网污染小,稳定性高  
设备机电一体化,可实现全自动无人化操作  
智能温控闭环系统,温度不到不出炉,同时防止过烧  
工件从室温至1150℃,吨耗电可实现350千瓦时/吨  
直径300mm以内圆钢,大小棒料均能均匀加热

#### 2.IGBT 节能全自动智能温控闭环中频加热生产线



节能环保,功率因数达到98%以上,无需补偿柜  
整流全开放,谐波小,电网污染小,稳定性高  
设备机电一体化,可实现全自动无人化操作  
智能温控闭环系统,温度不到不出炉,同时防止过烧  
工件从室温至1150℃,吨耗电可实现330千瓦时/吨  
设备整体智能化、数字化、模块化

#### 3. 不锈钢专用全自动智能温控闭环中频加热生产线



节能环保,功率因数达到95%以上,无需补偿柜  
整流全开放,谐波小,电网污染小,稳定性高  
设备机电一体化,可实现全自动无人化操作  
智能温控闭环系统,温度不到不出炉,同时防止过烧  
针对不锈钢弱磁和散热速度快的特点,进行特殊化设计  
保证工件头尾温差、上下温差,加热效果良好

#### 4. 石墨喷涂全自动智能温控闭环中频加热生产线



节能环保,功率因数达到95%以上,无需补偿柜  
整流全开放,谐波小,电网污染小,稳定性高  
设备机电一体化,可实现全自动无人化操作  
智能温控闭环系统,温度不到不出炉,同时防止过烧  
将专用石墨剂喷涂到坯料表面,通过热传递进行表层渗透  
有效防止坯料表面氧化,保护坯件内部元素组织的稳定性

### 企业联系

张廷利 总经理, 13486184734 (微信同号)

赵祝晟 市场部, 13819490839 (微信同号)

## 辽阳锻压机床股份有限公司 展位号: E259

辽阳锻压机床股份有限公司始建于1936年,历经近百年发展,已成为集研发、销售、加工制造于一体的现代化企业。公司占地面积14万平方米,现代化车间18000平方米。是国家级高新技术企业和省级企业技术中心,先后通过了ISO9001、ISO14001、ISO45001体系认证,荣获多项国家专利。



主要产品有电动螺旋压力机和伺服直驱螺旋压力机,主要用于金属、合金的热态模锻和冷态板材的冲压、校正、弯曲的锻压工作,广泛应用于汽车、工程机械、航空航天、船舶、冶金、电力、军工、铁路等众多行业,在金属锻压成型方面,可提供锻造工艺设计、锻造设备选型、自动化配套设备集成和模具设计制造等服务。辽锻始终以振兴民族工业为己任,一代代辽锻人不断努力,谱写着百年辽锻的辉煌篇章。

### 产品介绍 1.LDE53 系列产品



LDE53 系列产品为辽锻公司针对金属成形行业自主研发的电动螺旋压力机,其具有如下优点:

- ①结构简单维护方便; ②产品成型重复精度高; ③高效节能; ④能量控制精度高; ⑤大小齿轮结构具有卸荷保护功能;

LDE53-6300 型压力机是我公司2020研发的新产品,该产品最大打击力为10000吨,为国内此吨位首台“万吨级”电动螺旋压力机,属国内首创。

### 2.LDS54 系列产品



辽锻 LDS54 系列电动螺旋精压机是专门针对精锻和餐具制造业特点设计开发的专用节能型设备,使用与钛合金叶片及其他叶片的精密制造,特别适用于各种复合底器皿,能够压制大型、小型、圆形、椭圆形过重复合底。LDS54 系列产品采用先进的 PLC 可编程控制器进行控制,具有打击力精准控制、打击效率高、设备运行稳定、易于维护保养等特点。

### 3.LDZ53 系列产品



辽锻 LDZ53 系列直驱式螺旋压力机适用于中小件件的模锻、精压、校正、弯曲、压印等工序。

#### 产品特点:

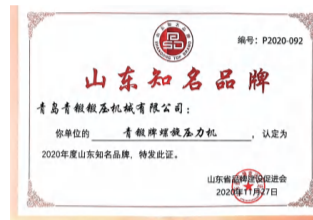
- 传动链短: 采用永磁同步伺服直驱电机直接将扭矩传递给螺杆,无能量损失;
- 打击效率高: 具有能量回收系统,比传统设备节能增效15%以上;
- 产品精度高: 伺服控制系统,能量控制精度为1.5%;
- 安全环保: 设备噪声低,运行电流小,节能环保。

#### 企业联系

地址: 辽宁省辽阳市太子河区干渠路83号  
联系电话: 0419-2125717、2123628  
网址: www.liaoduan.com  
邮箱: yxb@liaoduan.onaliyun.com

## 青岛青锻锻压机械有限公司 展位号: E257

公司始建于1946年,2004年由国有企业改制为民营企业。公司是原工业机械部重点企业,现为螺旋压力机研发和制造企业,国家高新技术企业,已通过ISO9001国际质量体系认证。公司厂区面积26万平方米,资产总值6.5亿元,现有在职员工183人。主要生产设备160余台,最大起重能力300吨。



公司设有青岛市认定企业技术中心,中国机械工业螺旋压力机工程技术研究中心,青岛市级模锻压力机工程研究中心。产品注册商标为“青锻”牌。主导产品有EP/EPC/EPC54系列电动螺旋压力机,J53/J54/FCP系列模锻型双盘摩擦压力机等。产品曾荣获国家银质奖、国家科技进步奖及部省市优质产品奖,2006年以来又荣获山东名牌产品、山东知名品牌、山东优质品牌、山东省著名商标称号。产品销往全国各地及30多个国家。

企业文化: 求实 拼搏 创新 服务, 诚心交友, 真诚服务。

### 产品介绍

#### 1.EP 系列直驱式电动螺旋压力机

公称力1600~40000kN,是电机直接驱动。具有结构紧凑,无传动链、打击速度快。可根据锻件成形工艺,调整打击力和打击能量,打击能量可精确设置。采用开关磁阻电动机或伺服电动机,具有低起动电流、大起动转矩负载的功能。电气控制系统采用西门子公司可编程控制器(PLC)作为主控元件,采用人机界面实现操作人员与机器之间的信息交换。



EP-1600Z 型 16000kN 直驱式数控电动螺旋压力机



EP-400A 型 4000kN 直驱式电动螺旋压力机

#### 2.EPC 系列电动螺旋压力机

公称力1600~100000kN,该机是机、电、液一体化的节能型数控锻造设备,采用齿轮传动,属电机—机械传动式电动螺旋压力机,该机采用开关磁阻调速电动机或伺服电动机,具有起动转矩大、调速性能好的特点。电气控制系统采用可编程控制器(PLC)作为主控器件,采用人机界面操作,方便用户进行打击能量等参数的设定及机器的故障显示。



EPD-10000 型 100MN 电动螺旋压力机



EPC-8000 型 80MN 电动螺旋压力机



EPC-4000 型 40000kN 电动螺旋压力机  
3.FCP 系列重型数控摩擦螺旋压力机

公称力100~180MN,FCP-16000型160MN重型数控摩擦螺旋压力机荣获2021年度山东省首台(套)技术装备产品。2022年研发的FCP-18000型180MN重型数控摩擦螺旋压力机是目前世界首台规格最大、技术性能先进的重型数控摩擦螺旋压力机,产品技术含量高,属于大型、精密、高效锻压装备,是航空航天、轨道交通及煤矿机械等行业急需的精密大型锻件的成形设备。



FCP-16000 型 160MN 重型数控摩擦螺旋压力机正面视图



FCP-18000 型 180MN 重型数控摩擦螺旋压力机

#### 企业联系

- ①企业名称  
中文名称: 青岛青锻锻压机械有限公司  
英文名称: Qingdao Qingduan Metalforming Machinery Co., Ltd.
- ②企业地址  
中文地址: 山东省青岛市胶州市广州北路227号  
英文地址: Address: No. 227 Guangzhou North Road, Jiaozhou, Qingdao, Shandong
- ③电话: 0532-82296655
- ④传真: 0532-82290657
- ⑤邮箱: qingduan@qingduangroup.com
- ⑥网址: http://www.qingduangroup.com

## 无锡市大桥轴承机械有限公司 展位号：E286

从轴承行业到汽车行业，从机械行业到化工管道行业，从国内到国外，生产企业的背后离不开基础工序的支撑，离不开无锡大桥的身影！无锡大桥轴承机械有限公司，坐落于风光秀丽的太湖之滨，交通便利的胡埭工业园区。大桥牌 D51、D53、D55 型辗环机是我公司的主要产品。公司集设计、研发、生产、技术一体化解决方案，为客户量身打造属于自己的产品定制。

作为轴承机械行业的领航企业，无锡大桥自创立伊始，便以务实的姿态，一步一个脚印，多年来历久弥新，承载着大桥人“创新务实、超越自我、追求卓越、勇于负责”的使命与担当。多年来，大桥人不忘初心，致力于锻压机械的研制和开发，根据客户的不同需求一次辗扩成型，生产效率高，可以精化毛胚精度、减少车削余量、提高钢材利用率、改善切削性能、提高锻件内部质量，给客户带来巨大的经济效益。大桥人在辗环机不断做精做深，用匠心做好每一道工序，为客户打造安全、高效率、高品质产品。

坚持“产品、人品、企品”的大桥人，把品质视作生命，先后获得“江苏省优秀民营企业”“江苏省科技创新优秀示范企业”“江苏省 5A 级诚信单位”“江苏省机械行业十大品牌企业”等荣誉，并获得国家认证的多项专利和资质。无锡大桥在行业不断为客户提供高品质的产品和服务，产品远销国内外，并获得一致好评。

紧跟时代步伐的大桥人，把创新作为发展灵魂，不断引进高端技术人才，不断开发新型技术，在历史的洪流中砥砺前行，在时代的演进中高歌奋进，创民族品牌，为行业领航！———无锡大桥



### 1.D51K-160E 数控辗环机

D51K-160E 数控辗环机在原基础上升级，推力轮由原来的手动调整为伺服控制，精度更高、功能更为强大；随动功能可以实现更大辗扩比的辗扩工艺，辗扩更复杂的外形产品。

信号轮由原来的气动跟随改为伺服控制，主动参与辗扩加工成型；可以极大改善弥补由于毛坯问题带来的产品圆角缺陷问题。

全新设计的人机操作界面，加工工艺参数一键存储、一键调用切换；无需对辗环机做人工机械调整，即可加入不同工艺参数产品。

提高了操作使用人员的可操作性，降低了人工调整的难度，即使一般操作工人经过简单培训也可容易上手操作。

上料空间更大，更适用与机械手联合实现锻造自动化。



### 2.D51YK-630E 液压数控辗环机

D51YK-630E 液压数控辗环机结构合理，操作简单，使用触摸屏集成控制参数操作。加工范围大，各种大中小环零件都可以扩锻，不再需要人工控制碾压力、以及转速。滑块由电气及液压系统配合，使滑块具有三段工进速度。液压系统是由换向电磁阀、溢流阀、保压单向阀、节流阀、油泵等组成。电气系统是由 PLC、触摸屏、整体磁栅尺等组成，以达到控制整个辗环机自动工作的功能。冷却系统是由管路及电磁阀控制，可根据客户要求使用触摸屏控制冷却时机、冷却的时间实现冷却水循环利用。辗环机的预留开关是通讯接口，可以与机械手进行



通讯。前支支架根据产品要求选配单滚轮，提高辗扩时的稳定性，减少毛刺。深受齿坯、不锈钢法兰行业客户的欢迎。

### 3.D51Y 系列液压辗环机

产品简介：液压辗环机应用液压技术，在辗扩工艺过程中，实现碾压力、推力轮、信号轮互相配合，进行所需的位置运动，可以通过调整信号轮的位置，这样尺寸调整方便；调整推力轮的位置，使异形产品的饱满度达到工艺要求。床身、前支支架带滚轮，提高辗扩时的稳定性，减少毛刺。主要是用于轴承、汽车、机械和化工管道等行业的环形零件加工。生产轴承套圈、齿轮齿坯、平焊、对焊法兰等零件，对碳钢、不锈钢、铝合金、高温合金等材料进行加工辗扩成形，为客户降低成本，生产效率高，既能精化毛胚精度，又减少车削余量，提高钢材利用率。

### 4.D51K 系列数控辗环机

产品简介：对于需要加工环形零件的行业，数控辗环机已经成为了不可或缺的设备。而在辗环机领域，数控辗环机具有高效、高精度的特点。它是基于伺服电机、数字化控制技术的加工设备，是数字化生产领域的一个重要组成部分，它的高效、精准加工特性，极大地提高了企业生产力和降低了生产成本，已经广泛的应用于铁路、汽车、航空、军工、机械和化工管道制造等领域，生产轴承套圈、齿轮齿坯球阀、法兰等，对铜、铝、铁、不锈钢、钛合金、高温合金等材料碾扩。

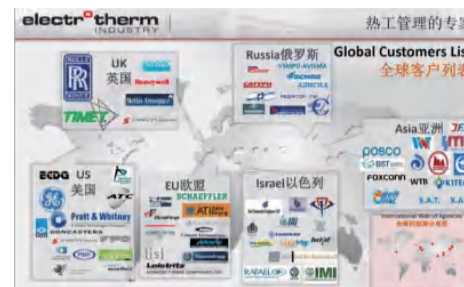


#### 企业联系

名称：无锡市大桥轴承机械有限公司  
地址：江苏省无锡市胡埭工业西区西拓区陆藕路 30 号  
电话：0510-85410121 传真：0510-85071022  
手机：13814227555  
邮箱：lpx3030@126.com  
网址：http://www.wxdqzcx.com

## Electrotherm 以色列电热 展位号：D206

以色列电热 (Electrotherm Electrical & Metal Products Ltd) 成立于 1936 年，专注于航空工业电加热炉和热处理生产线的生产制造。经过 80 多年的发展和积淀，以色列电热在全世界知名航空制造和高端材料加工企业累积了良好的业绩和声誉，现已经成为全球航空工业电加热炉和热处理技术领域的领导者。我们在国内的客户有：南山铝业，西安欧中材料科技，无锡透平，无锡隆达，西部超导，无锡派克，贵州航空，安大航空锻造，黎阳航空，西飞，西航国内知名航空工业供应商。



全球主要客户列表



厂房内部

### 产品介绍

#### 1. 全自动热处理生产线

全自动热处理生产线由高温炉，淬火槽，操作机，空冷室，中温炉及中控室组成。该线集成不同热处理工艺设备，通过操作机转运坯料，实现全自动化的生产操作。



全自动热处理生产线案例

#### 2. 箱式高温电加热炉

箱式高温电加热炉可用于钛合金，高温合金锻造预热及锻造后热处理。该炉具有操作温度高，温度均匀性好，高效节能等特点。



箱式高温电加热炉实例

#### 3. 环形炉

环形炉由炉体加热系统及炉底旋转系统构成，是制造发动机关键部件的主要设备。具有温度均匀性好，产品均一度高，便于实现自动化装取料操作等特点。



环形炉实例

## 宁波念初机械工业有限公司 展位号：F262

念初机械成立于 2003 年，是一家集研发、加工、组装、销售及售后服务于一体，专业从事压力机及周边自动化设备生产的企业，是台资企业“念初集团”在宁波市设立的关系企业。公司的主要产品有开、闭式单、双点及四点式机械压力机、伺服压力机及周边自动化设备，广泛运用于汽车、家电、电子、电机、电器、IT、五金等金属成型行业，并远销美国、欧洲、日本、东南亚等国家，得到了行业客户的广泛认可。念初机械新的生产基地位于绍兴市新昌县，占地 100 亩，其中第 1 期 50 亩于 2023 年投产使用。

### 产品介绍

#### 1. 闭式双点 SX2/SE2 系列机械式压力机

- 标配 1/8000 的机身（底座、滑块）变形率，或依客户特殊需求可选配 1/10000（或更少）的刚性变形
- 标配液压过负荷保护装置（HOLP）
- 标配气动湿式离合器，或选配液压湿式离合器
- 选配多连杆传动机构
- 选配移动台车（前后向 / 左右向）
- 选配气动模垫
- 选配周边自动化设备（工业机器人、自动搬送装置、机械人、堆垛机等）



#### 2. 肘节式 K1 系列机械式压力机

- 标配 1/10000 的机身（底座、滑块）变形率，以保证制品精度及模具寿命
- 可根据客户模具就间距、能力、行程及做功方式（空气、凸轮或液压）等具体需要，提供下部顶料和滑块顶料装置供客户选配
- 标配气动湿式离合器
- 标配八面导路式滑块，可以有效提升滑块与台盘间平行度并改善冲压成型质量



#### 3. 伺服压力机

- 内建 6+1 种加工模式：曲轴式、连杆式、肘节式、反复式、摆动式、脉冲式、自由式…等曲线每种产品可选择最合适的加工曲线进行加工。已经实现成形性、精度、经济性上最大化。
- 自主设定加工模式：依照冲压需求设定加工模式，实现一次到的高效生产与延长模具寿命。
- 通过滑块只在加工区域时减速，大幅降低加工噪音。
- 机构中不需加装离合器，大幅削减气体消耗和待机电力。



- 采用电力平均化节能电路，单发运行时与过去的曲轴压力机相比。
- 电力消耗削减 60%

### 企业联系

名称：宁波念初机械工业有限公司  
地址：浙江省宁波市镇海经济开发区中官路 1188 号 10 号楼一层  
电话（可公开的）：0574-86596200  
传真：0574-86596209  
邮件：sales@cfpresses.com  
网址：www.cfpresses.com

## 嘉兴和新精冲科技有限公司 展位号: B332

嘉兴和新精冲成立于 2002 年, 是一家以精冲工艺的应用、发展、研究为主, 致力于为客户提供专业的配套零部件制造解决方案的国际知名企业。拥有从设计、组模制造到包塑运输等一整条完整的服务生产链。服务项目包括模具设计、模具加工、精冲、热处理、研磨、机加工、包塑、表面处理、焊铆组装等; 产品涵盖变速箱、发动机类、新能源电机类、液压泵类、座椅及车门锁类等多个类别。和新凭借着突出的技术能力和完善的服务流程, 多次获得全国优秀冲压奖, 同时也受到全球多家知名客户的肯定, 成为国外精冲行业的领跑者。

拥有自主模具设计及制造精冲、精磨、热处理、机加工、焊接、包塑及电镀等制造链, 拥有 17 台全球顶级精冲设备 (250 ~ 1000T 不等), 德国 Peter Wolters 精磨机 11 台, 德国易普森密封箱式多用炉 7 套, 并配有德国蔡司金相显微镜; 德国斯帕克直读光谱仪能准确地分析金属材料的化学成分。欢迎大家莅临和新参观指导!

### 产品介绍

#### 1. 门锁零件棘轮棘爪



棘轮及棘爪, 用于车门上, 起到锁止的作用。产品主要工艺为冲压、热处理、表面处理以及注塑等, 产品亮点主要为产品需要精冲保证锁止区域极小的轮廓度以及极小的塌角, 和在铁件产品表面注塑塑胶。

#### 2. 双金属配油盘



产品主要用于液压泵中, 起到分配油路的作用。通过冲压低碳钢和含铅青铜的复合材料, 以及研磨、抛光和机加工等主要工序加工完成。产品主要亮点为, 复合材料的冲压及通过研磨抛光保证产品平面度 0.005 以下, 以及在此基础上铜面凸起。

#### 3. 变速箱驻车零件

驻车爪和驻车齿轮, 驻车爪在挂入 P 档后将与齿轮啮合, 使车辆保持机械静止状态。产品主要工艺为冲压, 去毛刺, 热处理等工艺。产品主要亮点为厚板冲压, 产品厚度一般在 10mm 以上, 产品冲裁面表面光洁度 Ra1.6 以下。



## 佛山登奇机电技术有限公司 展位号: F003

登奇机电由上海登奇机电技术有限公司、武汉登奇机电技术有限公司、佛山登奇机电技术有限公司及重庆新登奇机电技术有限公司组成, 是专业从事交流伺服电机, 交流伺服变频 (主轴) 电机, 力矩电机及相关成套系统开发、生产、销售、服务的股份制高科技企业。

登奇是国内伺服电机类别、品种、规格最全, 应用范围最广, 拥有自主知识产权的交流伺服电机产业化研发制造企业

### 产品介绍

#### 1. CM 主轴伺服电机



由定转子、低噪音风机、高精度编码器等组成, 在进行结构优化设计, 磁路优化的基础上, 采用 F 级特殊绝缘结构及整机加工和高精度动平衡工艺; 可与国内外各类高、中、低档变频器或主轴变频器配套, 进行开环控制运行, 取得与配套普通交流变频电机完全不同的优异特性, 广泛应用于数控机床、印刷、塑机、纺织、轻工机械、冶金、输送线、等需要调速的场合。

#### 2. GZ 力矩伺服:



由定子、空心轴稀土永磁转子组成, 采用液体冷却或自然冷却方式, 定子固定于机器本体, 转子与机器旋转机构联结, 加装编码器等反馈元件与驱动器匹配调试后, 形成与机器融为一体的直接驱动单元; 具有大扭矩, 高刚性; 无间隙, 更稳定; 体积小, 更轻便, 应用于医疗与印刷设备、数控机床、机器人、电驱动直驱钻机、冶金、重工机械、半导体加工及电子元器件设备等领域。

#### 3. GK6 系列交流伺服电动机

GK6 系列交流伺服电动机与相应伺服驱动装置配套后构成的相互协调的系统, 可广泛应用于机床、机械手臂、纺织机械、塑料机械、印染机械、印刷机械、建筑机械、建材机械、港口提升运输机械, 木材加工机械, 人造板制造生产线, 各种工业机械手, 自动化流水线, 自动化仓储系统, 冶金机械雷达、火炮等领域。



GK6 系列交流伺服电动机由定子、转子、高精度反馈元件 (如: 光电编码器、旋转变压器等) 组成。采用高性能稀土永磁材料形成气隙磁场, 采用无机壳定子铁芯, 温度梯度大, 散热效率高。

### 企业联系



## 浙江易田精工机械股份有限公司 展位号: F507

浙江易田精工机械股份有限公司 (ETONE), 为国内大型高速高精冲压设备专业制造商, 坐落于沿海开放城市 - 中国宁波, 成立于 2018 年 7 月, 注册资金 6150 万元, 总投资 4 亿多元, 总占地面积 79500 平方米。

我司拥有全套精密数控加工设备, 多项精密检测仪器, 全面通过了 ISO9001、ISO14001、ISO45001 三大体系认证, 并实现了 ERP、CRM、MES 等企业信息化工程。



我司主要生产 15T-1000T 各规格开式、闭式高精冲压床, 其中 APJ、APH、APZ 系列 60T-800T 电机定转子冲压自动化生产线在国内市场占有率居行业前列。

凭借公司科学的品控体系和完善的服务, 易田产品获得了国内外市场的广泛认可, 与众多上市公司、行业龙头结成长期战略合作伙伴。

我们将继续秉持“积极、主动、上进、务实”的企业精神为更多的客户提供, 创新稳定的产品, 快捷优质的服务。

### 产品介绍

#### 1. 新能源汽车电机铁芯高速冲压自动生产线



新能源汽车电机铁芯的高速冲压自动生产线, 由电机铁芯专用高速冲床、电机铁芯高速精密模具及伺服送料机等高速高精自动化周边设备组成。

为满足新能源电机铁芯采用 0.2-0.35 硅钢带料进行高速冲压, 特别要求高速冲床需要大台面 (3800-4200mm)、高精密 (垂直度 0.01 和下死点精度 0.01) 和高稳定性; 铁芯模具需要带伺服大回转和模内伺服顶缸; 伺服送料机采用一拉一送模式, 废料采用伺服剪等数控通信技术保证所有关联设备精确相应、联动工作。

目前该自动冲压生产线完全可以替代进口, 整线价格 RMB1000 万以内, 仅为进口产品的 50% 左右。

#### 2. 肘节式高速精密冲床



整机采用肘节连杆机构, 确保高速冲压时热位移最小、跳废料最少、精冲效果最佳和实际冲压速度最高等特点。

该系列高速精密冲床, 速度可达 1000 次 / 分钟以上, 已经广泛用于微型马达、3C、电器接插件和引线框架等行业。

特别是进行加大工作台尺寸设计后, 完全可以满足 0.1-0.2mm 的硅钢料用于高速电机 (10000-100000 转 / 分钟) 铁芯的精密冲压。广泛用于新型小家电、无人机、精密自动设备、航空航天及微创医疗器械等高科技领域。

#### 3. 家电钣金自动冲压生产线



家电 (空调 1-2.0 匹分体外机 + 电视机 32-70 寸背板等) 钣金自动冲压生产线主要由: 四合一卷料上料机 (带自动裁剪) + 5-6 台开式或闭式压力机 + 7 台高速伺服桁架机械手 + 120 轴伺服攻牙机 + 尾部接料输送带组成。

该自动冲压线特点:

- (1) 全自动生产, 辅助用工 1-2 人。
- (2) 可以实现快速整线换模 (换冲压件规格) 生产。
- (3) 设备占地面积小, 投资少。
- (4) 生产效率高, 生产节拍 15-20 件, 每天设备工作时间 18 小时以上。
- (5) 冲压件产品一致性好, 质量稳定性好。

### 企业联系

Address: 宁波市鄞州区瞻岐镇听海南路 327 号

Address: No. 327 South of Tinghai Road, Zhanqi Town, Yinzhou District, Ningbo, China

Tel: +86-574-86198812 +86-574-86198845

Fax: +86-574-86198900

E-mail: sales@china-etone.com

www.china-etone.com



## 南京诺贝宁机械有限公司 展位号: E560

南京诺贝宁机械有限公司位于南京高新技术开发区,是一家专业的润滑设备制造公司。我们引进欧洲先进的润滑设计理念和制造工艺,研发、制造和销售具有国际品质的集中润滑系统。产品广泛应用于工程机械、建筑机械、锻压机械、机床、纺织机械、玻璃机械、包装机械、木工机械、印刷机械及工业自动化生产线等领域。

公司本着诚信兴业的宗旨,竭诚为国内外的用户提供优质、高效的集中润滑系统和专业、完善的售前、售后服务

### 产品介绍

#### 1. EM 型电动稀油泵



EM 型电动齿轮泵结构合理,性能优良,功能齐全,自吸性能好,容积效率高。配有低油位发讯器,由主拉 PLC 或集成 PLC 控制器控制实际运行时间和间歇时间,即可完成设备的自动供油和无油报警功能。

#### 2. 电动油脂泵



电动油脂泵是专门针对中小型设备研发的油脂润滑装置。该泵是柱塞泵,输出压力高;结构紧凑,性能可靠,维护方便,该泵通常与递进式分配器等件组成递进式润滑系统。

#### 3. XHZ 型循环润滑泵站



循环润滑泵站是针对需要循环润滑,现场工况较差的设备等特殊要求所设计。泵站配有吸油过滤和出油过滤装置;系统运行稳定、可靠、噪音低。回油部分配有回油过滤器、磁性过滤、隔断式滤网;隔断式油箱便于杂质的沉淀。

### 企业联系

企业名称(中英文)  
中文名称:南京诺贝宁机械有限公司  
英文名称: NANJING LUBEARING MACHINERY PRODUCTS CO;LTD  
企业地址:南京市江宁区联东 U 谷二期 24 号  
电话: 025-58770062  
传真: 025-58848776  
邮箱: nbnlube@163.com  
网址: www.njnbn.com

## 南京康尼精密机械有限公司 展位号: D302

南京康尼精密机械有限公司成立于 2015 年 1 月,在原南京康尼机电股份有限公司精密锻造分公司和原南京山能精密机床有限公司基础上成立的有限公司,是南京康尼机电股份有限公司(股票代码:603111)控股子公司。公司拥有江苏南京和安徽滁州两个生产基地。

拥有代表国内行业水平的技术研发团队,拥有数十项发明及实用新型专利,公司作为行业内具有创新能力的企业之一,获得江苏省高新技术企业、江苏省科技型中小企业、江苏省民营科技企业、江苏省近净成形数字化关键工程技术研究中心、南京市认定企业技术中心、南京市工程技术研究中心、2022 年 7 月入围国家工业和信息化部 -- 专精特新“小巨人”企业等多项荣誉称号。

主营业务为精密锻造(冷锻 & 热锻)及机加工零部件、精密模具制造、精密数控成形磨齿机、智能移动平台(AGV)、精密减速器等产业板块。公司产品以性能、价格、服务综合优势,赢得客户普遍赞誉,并出口到美国、德国、日本等国家和地区。

### 主营产品

汽车底盘传动轴 / 花键轴叉 / 内外球笼、汽车安全系统 Locking base、三孔法兰、汽车转向节叉、新能源电机轴、变速箱轴、差速器轴、电机齿轮等



花键轴叉



差速器轴



三孔法兰

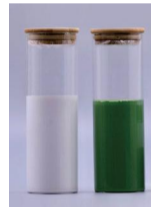
## 北京天力创玻璃科技开发有限公司 展位号: E570

北京天力创玻璃科技开发有限公司成立于 2002 年,总部位于北京亦庄经济技术开发区,是一家专业从事新材料技术研发和应用的国家级高新技术企业、中关村高新技术企业、专精特新中小企业,业务范围包括金属热成型工艺用防护、润滑、保温涂料、封接玻璃、封接器件的自主研发和生产,以及应用推广。玻璃防护润滑剂主要用于航空航天、船舶兵器、核能电力等领域的高端金属材料制造,常温下将产品涂敷在金属表面,在加热过程中和金属热变形过程中可以起到防氧化和润滑的作用,确保金属制品精度,提升材料组织性能。



### 产品介绍

#### 1. 钛合金、高温合金精锻工艺用玻璃防护润滑剂



本产品是一类涂覆于金属锻件坯料表面的环保型水基涂料,它自然干燥后随坯料入炉加热,并在锻造时随锻件的变形而延展,起到防氧化、防吸氢、润滑、脱模、隔热、降低变形抗力和延长模具寿命的作用。

用,可显著提高锻件的表面精度,并可获得优良的表面质量。

#### 2. 钛合金、高温合金自由锻 / 轧制工艺用保温涂料



本产品是一类涂覆于金属热变形材料表面的环保型水基涂料,它自然干燥后随坯料入炉加热,并随金属的变形而延展,起到防氧化、保温和延长模具寿命的作用,可显著减缓热变形过程中锻件表面温降,延长锻造时间,并可使锻件获得优良的表面质量。

#### 3. 合金钢、铁镍合金锻造 / 轧制工艺用抗氧化涂料



本产品是一类环保水基涂料。常温下涂覆于金属表面,待充分干燥后入炉。在合金钢、铁镍合金加热过程中可减少氧化皮和脱碳层的产生,在锻造过程中减缓锻件表面温降,延长锻造时间,并可使锻件获得优良的表面质量。

### 企业联系

官网: www.tlcclass.com.cn  
邮箱: sales@tlcclass.com.cn  
电话: 010-67370020

## 西维尔蓄能技术(北京)有限公司 展位号: D205

SCHWERLL 是全球领先成型的蓄能动力源技术、伺服大流量液控技术方案及产品供应商,在材料成型行业,西维尔蓄能液控系统在全球范围内高端成型设备上得到广泛应用,包括:大型金属挤压成型用蓄能液控系统 / 液压锻压及伺服压机蓄能液控系统 / 快锻成型蓄能伺服系统 / 静压造型线蓄能液控系统 / 压铸成型蓄能器系统集成。

西维尔公司蓄能器系列产品严格按照世界各国特种设备法规制造,可以提供满足全球主要国家特种产品认证证书,包括美国 ASME、欧盟 PED CE、俄罗斯 GOST、巴西 NR13、澳大利亚 AS1210 认证等,特别是针对在中国安装和使用的蓄能器,西维尔是全球范围内当前唯一取得全系列活塞蓄能器(单机至 850L,压力 35Mpa)中国 TS 特种设备认证的蓄能器制造商(包括蓄能器产品中国特种设备法规要求的 I 类 3.3 万次疲劳试验报告),公司产品在成型行业主要用户包括通用天锻、苏州铸造、青铸、KW、泰瑞机器、南通锻压、太重集团、考泰斯、MACRODYNE、中科院、DANIELI、江东机械、国机集团、SINTO、大众汽车、大陆塑料、奇瑞汽车、小鹏汽车、劳士岭、佛吉亚、史赛姆维奥、BMW、东风汽车、三一重工等。

### 产品介绍

#### 1. SCHWERLL 蓄能器单容积范围:



活塞式蓄能器 0.01L 到 850L (TS), 1200L (CE) 压力范围: 10bar 到 800bar  
皮囊式蓄能器 0.2L 到 300L 压力范围: 100bar 到 690bar  
隔膜式及轻量化焊接式活塞蓄能器 0.01L 到 4L  
蓄能器系统容积 V0 至 100000L 以上; 压力范围: 100-400bar

#### 2. 西维尔瓶式容积及瓶式容器系统



西维尔瓶式容器及瓶式容器组适用于交变应力场合 ( $\Delta P > 5\%P_{max}$  的工况时)

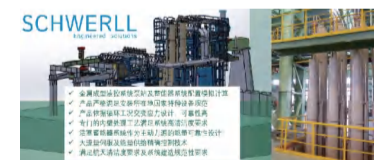
■ 类型: 无缝旋压成型瓶式容器 / 单层焊接成型压力容器

■ 单只容积: 单层无缝成型 1L-75L/100L 到 500L 单层焊接成型: 300L/400L/500-5000L/8000L/10000L

■ 设计压力: 100-690bar

■ 温度范围: -60°C 到 +120°C 依据设计

#### 3. 金属成型液控系统



西维尔金属成型设备用蓄能液控系统产品特点:

① 西维尔特种设备产品严格满足全球主要国家安装地特种设备国家和地区规范

② 配置西维尔能量监控装置的蓄能动力源为大型金属成型系统稳定工作保驾护航

③ 西维尔北京公司拥有满足航天产品清洁度、可靠性体系要求的质量控制体系

### 企业联系

企业电邮: info@schwerll.com.cn  
微信公众号:



企业电话: 010-88790328  
销售支持: 13581572155/13581728653  
技术支持: 13910588539