



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



观众扫码预登记

主办单位:



**中国锻压协会**  
Confederation of Chinese Metalforming Industry  
第98期 2024年06月14日

www.chinaforge.com.cn

**7月4-7日 共聚上海**

## 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

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。

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；
- ◆ 第一届中国钣金行业可持续发展高峰论坛暨第一届亚洲钣金行业交流大会；
- ◆ 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、科研院所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

.....

### 十三大活动等您来参与！

#### 活动一：2024 中国国际金属成形展览会

由中国锻压协会主办的精致实物行业品牌展览会——中国国际金属成形展将于2024年7月4-7日在国家会展中心（上海·虹桥）举办。

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

#### 特色展区

1. 航空材料成形装备与技术
2. 管材管件成形装备与技术
3. 辊压及冷弯装备与技术
4. 精密高速成形装备与技术
5. 精冲专题
6. 能源、石化、海工、封头装备零部件
7. 产学研、人才对接
8. 第二届全国智能钣金制作行业职业技能竞赛作品展区

.....

扫码参观预登记

● 团组参观：



刘墉 18511990539 (微信同号)  
李培榕 13546646537 (微信同号)

#### 活动二：“前沿·数字化·绿色”论坛

“前沿·数字化·绿色”论坛开幕式  
地点：上海·国家会展中心

日期	时间	报告名称	拟邀请报告单位及报告人
7月4日下午	14:00-14:40	面向轻量化和降本需求的新能源组件的高强钢智能辊压成形方案	孙勇 副研究员 电子科技大学(深圳)高等研究院
	14:40-15:20	企业如何进行数字化转型	田金华 首席咨询师 深圳市固美特科技有限公司
7月5日 全天	09:30-10:10	热模锻生产工艺技术及其发展趋势	蒋鹏 研究员/博导 北京机电研究所有限公司
	10:10-10:50	能场辅助增塑成形技术研究及应用	庄新村 教授/博导 上海交通大学材料学院
	11:00-14:00	茶歇	
	14:00-14:40	铝合金热制造成形过程温度智能化监控与可视化技术	张玉存 教授/博导 燕山大学
	14:40-15:20	高强钢热成形解决方案在汽车轻量化领域的应用	雷呈喜 副教授 哈尔滨工业大学

“前沿·数字化·绿色”论坛  
地点：上海·国家会展中心

日期	时间	报告名称	拟邀请报告单位及报告人
7月6日 上午	9:30-10:10	多向模锻液压机创新设计及应用	张磊 工学博士, 副教授 清华大学
	10:10-10:50	金属薄壁构件高速冲击液压成形技术	徐勇 博士/研究员 中国科学院金属研究所研究员

活动三：2024 中国锻造大会 —— 全国锻造企业厂长会议		
日期	报告名称	拟邀请报告单位及报告人
7月1日		09:00-20:00 全天报到： 上海汽车城瑞立酒店 一层大堂
		17:30-20:30 晚餐
7月2日 上午		大会主席：中国锻压协会 理事长 江苏太平洋精锻科技股份有限公司 董事长 夏汉关
	08:30-08:35	开幕式致辞 中国锻压协会 夏汉关 / 理事长
	08:35-09:05	地缘政治环境下中国锻压行业的未来发展战略思考 大会主席、江苏太平洋精锻科技股份有限公司 夏汉关 / 董事长
	09:05-09:20	锻造行业整体发展情况 中国锻压协会 张金 / 执行副理事长兼秘书长
	09:20-09:50	发布“中国锻造行业技术、经济数据调研报告2023”白皮书 发布“中国锻压行业相关政策解读2024”蓝皮书 中国锻造优秀工程师、班组长颁奖仪式（2024年度） 中国锻压协会 韩木林 / 副理事长
	09:50-10:20	锻造企业核心竞争力：新质生产力的驱动与实践 江苏龙城精锻集团有限公司 庄明 / 总经理
	10:20-10:40	茶歇
	10:40-11:10	国内模锻装备现状及智能化发展趋势 青岛宏达锻压机械有限公司 李勋 / 电气总工程师
	11:10-11:40	东风锻造——高质量发展探索之路 东风锻造有限公司 袁华贤 / 副总经理兼锻造厂长
	11:40-12:10	工厂设备自动化在推动数智转型和提质增效的重要性 江苏汉峰数控科技有限公司 魏文权 / 总经理
	12:10-13:30	自助午餐
	13:30-14:00	智能互联原材料下料处理解决方案 浙江锯力煌工业科技股份有限公司 郑栋杰 / 自动化事业部副总经理
	14:00-14:30	新型高能螺旋压力机的发展现状及应用 青岛浩源益友锻压机械有限公司 宋大巨 / 总经理
	14:30-15:00	大型复杂构件电弧增材 - 锻造复合成形工艺 华中科技大学 温东旭 / 副教授
7月2日 下午	15:00-15:30	茶歇
	15:30-16:00	航空锻造智能化探索：智能仓储物流及数字化下料创新与实践 清研（洛阳）先进制造产业研究院 岳海蛟 / 军品事业部总经理
	16:00-16:30	数值模拟技术助力制造企业升级 传威科技有限公司 雷迅 / 大中国区总经理
	16:30-17:00	“智改数转”引领重型锻压装备与材料工艺一体化定制的变革和探索 中国重型机械研究院股份公司 丘铭军 / 副总经理
	17:00-17:30	高效节能的ZDAS 札达斯锻造压机系统 ZDAS 日嘉斯股份公司（札达斯） Stanislav Hrdina / 重点项目总监 师梦雅 / 翻译
	17:30-18:00	双碳背景下的锻造产业可持续发展路径浅析 中国一拖集团有限公司工艺材料研究所 夏占雪 / 主任
	18:40	欢迎晚宴 青岛宏达之夜
	08:30-09:00	大型高均匀模具钢短流程锻造成形技术研究 北京科技大学 王开坤 / 教授
09:00-09:30	伺服直驱式电动螺旋压力机的创新发展及 AI 数字化解决方案 武汉新威奇科技有限公司 余俊 / 技术副总	
09:30-10:00	西马克铝锻科技——引领降碳潮流 西马克技术（北京）有限公司 Bernard Kaminski / Senior Sales Manager	
7月3日 上午	10:00-10:30	茶歇
	10:30-11:00	技术报告 东风日产乘用车公司发动机分公司
	11:00-11:30	特殊钢棒材应对锻造行业发展策略研讨 石家庄钢铁有限责任公司 郝彦英 / 技术中心副总开发师
	11:30-12:00	多向模锻技术的优势与难点 上海电机学院 任运来 / 副总工程师
	12:00-13:30	自助午餐
7月3日 下午	13:30-17:00	13:30 酒店大堂出发，乘坐大巴前往无锡航亚科技股份有限公司参观，预计 17:30 左右回到酒店
7月4日 上午	08:30-14:00	08:30 酒店大堂集合出发前往国家会展中心，参观中国国际金属成形展览会，14:00 国家会展中心返回酒店

活动四：2024 中国冲压大会 —— 全国冲压企业厂长会议	
会议主题：新质生产力 赋能冲压产业链	
7月2日（星期二）	
时间	题目
14:00~20:00	会议报到 地点：维也纳国际酒店（上海滴水湖海洋公园店）
8:30-8:40	开幕致辞：中国锻压协会轮值理事长、江苏鹏德工业科技有限公司 董事长谈伟光 欢迎致辞：上汽集团乘用车制造工程部 冲压科高级经理 孙光禄
8:40-9:10	《冲压产业链高质量发展赋能新质生产力》 ——一汽集团高级工程师、中国锻压协会专家
9:10-9:40	《浅谈蔚来汽车铝覆盖件开发极限探索与实践》 ——上海蔚来汽车有限公司
9:40-10:10	《冲压效率提升及未来工厂建设》 ——宁波方太厨具有限公司
10:10-10:40	小型展示
10:40-11:10	《基于 AI+ 机器视觉的高速、高适用性汽车冲压件智能化装箱系统》 ——一汽-大众汽车有限公司成都分公司
11:10-11:50	《车身超薄覆盖件模具开发应用》 ——合众新能源汽车股份有限公司
11:50-12:00	优秀工程师、班组长颁奖
12:00-13:30	午餐
13:30-14:00	《气胀成形在轨道交通及汽车冲压上的应用》 ——哈尔滨工业大学
14:00-14:30	《上汽大众冲压规划数字化实践》 ——上汽大众汽车有限公司
14:30-15:00	《数字化冲压模具生产中的探索与应用》 ——一汽-大众汽车有限公司
15:00-15:30	《汽车冲压新材料及连接方式的报告》——待定
15:30-16:00	小型展示
16:00-16:30	《冲压车间模库扩容方案介绍》 ——上汽通用汽车有限公司
16:30-17:00	《家电产业链的发展与现状》——待定
17:00-17:30	《汽车覆盖件模具柔性化改善的应用》——待定
17:30-18:00	《冲压与焊接仿真软件在加工中的应用》——待定
18:00-20:00	答谢晚宴
7月4日（星期四）	
8:30-9:30	参观上海汽车集团股份有限公司乘用车分公司临港基地
11:00-16:00	参观 2024 中国国际金属成形展

活动五：第一届中国钣金行业可持续发展高峰论坛		
日期	时间	主题报告
7月2日	14:00-20:00	会议报到 地点：上海松江开元名都大酒店
	08:50-08:55	开幕式致辞——天田（中国）有限公司
	08:55-09:00	致辞——上海电器行业协会
	09:00-09:20	中国钣金行业发展报告——中国锻压协会
	09:20-09:30	日本钣金行业现状及未来发展——天田（中国）有限公司
	09:30-09:40	印度钣金市场及开发建议——印度资深钣金人士
	09:40-10:10	AMADA 软件助力 AI 智能“智”造——天田（中国）有限公司
	10:10-10:30	钣金技术在农机行业应用现状及发展趋势——中国农机工业协会
	10:30-11:00	小型展示、茶歇
	11:00-11:30	数字化钣金工厂建设案例——江苏大明精工制造有限公司
	11:30-11:50	钣金技术在电梯行业应用现状及发展趋势——中国电梯协会
	11:50-12:00	优秀班组长、优秀工程师颁奖
	12:00-13:30	午餐
	13:30-14:00	钣金行业精益化生产及工艺提升——双杰电气合肥有限公司
7月3日	14:00-14:30	未来已来——萨瓦尼尼钣金智能制造技术在行业中的应用——萨瓦尼尼（中国）有限公司
	14:30-15:00	通讯、新能源、医疗钣金的发展及海外布局情况——浙江万马股份有限公司
	15:00-15:30	钣金行业自动化解决方案——深圳市固泰科自动化装备有限公司
	15:30-16:00	小型展示、茶歇
	16:00-16:30	智能化软件在钣金行业的应用——西阁玛软件系统（上海）有限公司
	16:30-17:00	内卷时代中小钣金企业发展的几点建议——深圳市富士技研科技有限公司
	17:00-17:10	国际钣金装备企业发展布局暨中国钣金企业出海现状及挑战——国际钣金行业交流中心
	17:10-18:00	圆桌会谈：1. 中国钣金行业的机遇、挑战以及合作 2. 如何实现可持续发展——碳足迹与碳中和
	18:30-20:00	晚宴
	7月4日	08:30-15:30

### 活动六：2024 中国国际锻压采购商大会日程

7月4日 国家会展中心（上海 5.1 号馆） 展位号 :D327	
时间	会议内容
9:00-10:00	参会代表签到
10:00-10:15	开幕及致辞
10:15-10:45	散热器先进锻造工艺、模具及锻造设备 佛山市路盛精密制造有限公司 范云宽 总经理
10:45-11:15	锻轧成形技术在各领域关键零部件极限制造中的应用 伊莱特能源装备股份有限公司
11:15-11:30	汽车航空锻件用铝合金材料低成本制备技术及应用 有研金属复合材料（北京）股份公司
11:30-11:45	面向新能源的先进精冲工艺及技术 濼良（佛山）精冲有限公司
11:45-12:15	汽车转向节锻造工艺及技术 重庆庆铃锻造有限公司
12:00-13:00	午餐
13:00-16:00	采供双方交流洽谈
16:00-17:00	参观中国国际金属成形展览会（务必携带身份证）

### 活动七：2024 中国国际经济与金属成形行业发展论坛

7月4日上午 国家会展中心（上海 5.1 号馆）	
时间	报告题目
9:30-10:00	2024 中国国际金属成形展开幕式
10:00-10:30	中国锻造、冲压、钣金制作行业“十四五”纲要及技术路线
10:30-11:00	我国金属成形行业企业现状与发展

### 活动八：2024 “神工奖” 优质金属成形零部件评选

7月5日评审 7月6日颁奖	
“神工奖”评选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由行业专家组织评审组，公开、公平、公正的进行评审工作。活动不收取任何费用！并在展会现场将举行“神工奖”颁奖仪式！	

### 活动九：2024 技术合作与人才交流行动

7月4日-7日	
中国国际金属成形展览会专门设置“科研成果”展示区，免费为大专院校和科研机构提供展示，并在展会现场设置洽谈交流区，为展商、观众、大专院校和院所提供技术和人才对接服务。	

### 活动十：2024 优秀装备与技术供应商推荐

7月6日下午	
在展会期间举行，由来自头脑风暴专家服务中心的专家对来自锻造、冲压、钣金与制作、工模具和连接焊接展商展出的装备进行评选和推荐。现场颁发优秀供应商证书和奖杯。 优秀供应商重点推荐展品大类： 1. <b>机械压力机</b> ：伺服压力机、高速精密自动压力机、开式压力机、闭式压力机、多工位压力机、冷锻压力机、热锻压力机、螺旋压力机等； 2. <b>液压力机</b> ：液压伺服压力机、精密冲裁压力机、修整和试模压力机、锻锤、挤压机等； 3. <b>钣金与制作机械</b> ：激光切割机、等离子切割机、水切割机、数控冲床、折弯机/剪板机、弯管机、卷板机等； 4. <b>特种成形机械</b> ：管材成形机、线材成形机、辗压机、弹簧机械、螺钉机械、增量成形机（无模数控成形机）、拉丝机、粉末冶金、电磁成形机、内高压成形、辗压机、旋压机、下料设备、锯床（圆盘锯、带锯）、棒料剪床等； 5. <b>机床辅件</b> ：伺服电机及控制系统、冷却器、电机、离合器、伺服液压泵、液压控制系统、电磁阀等； 6. <b>自动化装置</b> ：开卷、校平、喂料、传送、落料、下料、堆垛装置、机器人生产线、搬运运输机、快速换模、料库、运输小车等； 7. <b>安全装置</b> ：光线式安全装置、加载监视器、检测仪器仪表、传感器、安全保护用品、降噪隔振装置、过滤除尘装置等； 8. <b>工装 &amp; 模具</b> ：锻造模具、冲压模具、钣金模具、工装及其它各种成形用模具等；表面处理：喷抛丸设备、清洗机、涂油、去毛刺机、防锈防腐相关设备、喷涂设备、脱模剂、石墨润滑剂等； 9. <b>连接焊接设备</b> ：激光焊接机、高频焊接机、电子束焊接机、点焊机、弧焊机、气焊机及焊接机器人等自动化装置； 10. <b>设计制造系统</b> ：CAD/CAM、CAE、快速原型制造，生产管理系统、工厂/车间智能化搬运系统、搬运器具等； 11. <b>加热和热处理</b> ：锻造、冲压生产用工业炉、窑和节能技术、烧嘴、电偶、发电热材料、隔热材料等； 12. <b>其他</b> 。	

### 活动十一：2024 中国国际锻造新技术及设备滚动发布会

国家会展中心（上海 5.1 号馆） 展位号：C203		
时间	会议内容	
7月5日	10:00~11:00	锻造下料技术与装备 - 高速圆盘锯、带锯床、棒料剪、锯片、锯条等新产品和技术发布
	11:00~12:00	锻造模具与润滑技术 - 热作模具钢、高速铣床、脱模剂、模具修复焊材等新产品和技术发布
	13:00~14:00	自由锻、大锻件与环件制造技术 - 自由锻及大锻件压机、锻锤、辗环机等装备及新产品和技术发布
	14:00~15:00	典型锻件先进制造技术及锻造检测 - 曲轴、连杆、齿轴、转向节、轮毂等典型锻件制造及检测新技术发布
7月6日	10:00~11:00	锻造自动化、信息化及锻造生产在线检测技术 - 机器人、机械手、锻造操作机、装取料机、锻造模拟软件、工厂管理软件系统、锻造生产在线检测系统等新产品和技术发布
	11:00~12:00	锻造加热与热处理技术 - 感应加热炉、蓄热式加热炉（台式、井式）、热处理炉、连续调质线、工业介质等新产品和技术发布
	13:00~14:00	冷温热近净成形技术 - 冷锻、温锻、热精锻等新技术和产品发布
	14:00~15:00	高强钢及有色金属锻造技术 - 高强钢及铝、镁、钛合金等锻造新技术和产品发布

### 活动十二：2024 中国国际冲压与工模具新技术及设备滚动发布会

2024 中国国际钣金制作与焊接连接新技术及设备滚动发布会 国家会展中心（上海 5.1 号馆） 展位号：C203		
时间	会议内容	
7月5日	10:00~11:00	轻量化技术及装备 - 高强钢热（冷）成形生产线、液压成形设备、辊压设备、有色金属冲压设备、碳纤维成形设备等新产品和技术发布
	11:00~12:00	柔性生产线及自动化技术 - 柔性生产线及落料、分栋、传送、折弯、打磨、焊接等机器人、机械手等新产品及技术发布
	13:00~14:00	伺服冲压技术及装备 - 伺服压力机、伺服冲床、全自动伺服冲压线、伺服电机及驱动器等新产品和技术发布
	14:00~15:00	焊接连接、表面处理与检测技术 - 点焊、弧焊、螺柱焊、机器人焊接、铆接、无铆链接、铆钉、螺钉螺母、紧固件、校平、去毛刺、砂光、拉丝、喷涂、电泳等板材或钣金件表面处理和检测新装备及技术发布
7月6日	10:00~11:00	激光加工技术及应用 - 激光落料、切割、焊接、熔覆、打磨、清洗、3D打印装备，激光发生器、切割头、镜片等新产品及技术发布
	11:00~12:00	汽车冲压及模具技术 - 汽车覆盖件及车身结构件成形、工模具、润滑油、自动换模装置等新产品和技术发布
	13:00~14:00	深拉深和精密高速冲压工艺与模具 - 深拉深压力机、精密高速冲床、相关模具及自动化等新产品和技术发布
	14:00~15:00	信息化、传感器技术应用 - 冲压、钣金展开及仿真模拟软件，智能化设备、单元、生产线、车间、工厂建设和管理及传感器新产品和技术发布

### 活动十三：专家问诊咨询

7月4日-6日		
中国锻压协会“头脑风暴”专家库从2007年至今已汇聚中国锻压行业570多名行业专家，涵盖锻造、冲压和钣金制作三大产业，涉及材料、工艺、设备和模具四大要素。在2024年中国国际金属成形展览会上，将专门设置“专家问诊咨询区”，针对于企业亟需解决的问题，进行现场把脉咨询。		

## 展商名录 (部分展示)

公司名称	展位号	公司名称	展位号	公司名称	展位号
隔而固(青岛)振动控制有限公司	A215	昆山奥马热工科技有限公司	B336	浙江振昌锻造股份有限公司	D293
JNH PRESS CO.,LTD	A218	超微中程纳米科技(苏州)有限公司	B337	江苏南洋中京科技有限公司	D301
连云港杰瑞自动化有限公司	A238	威海华邦精密工业股份有限公司	B339	南京康尼精密机械有限公司	D302
嘉善三永电炉工业有限公司	A289	沧州美凯精冲产品有限公司	B350	天仟重工有限公司	D306
浙江精勇精锻机械有限公司	A289	广州启研精密科技有限责任公司	B352	浙江江鑫机电有限公司	D308
景德镇明兴航空锻压有限公司	A294	佛山市诺迪精密模具有限公司	B353	江西景航航空锻铸有限公司	D309
浙江索特重工科技有限公司	A297	苏州东风精冲工程有限公司	B355	ŽDAS, a.s.	D329
山西中工重型锻压有限公司	A300	广州市华冠精冲零件有限公司	B355	绍兴熔岩机械有限公司	D330
北京钢研高纳科技股份有限公司	A302	濂良(佛山)精冲有限公司	B356	山东温岭精锻科技有限公司	D331
北京兆维电子(集团)有限责任公司	A330	湖南精工铸锻科技有限公司	B378	辽宁五一八内燃机配件有限公司	D332
东莞市国麦精密部件制造有限公司	A338	同共(湖北)精密成形有限公司	B380	山西春光锻造有限公司	D333
广东博赛数控机床有限公司	B010	江苏太平洋精锻科技股份有限公司	B388	欧莱得科技发展(北京)有限公司	D339
青岛正大重工有限公司	B011	山东宏杰自动化设备有限公司	B627	冠县中圆轴承有限公司	D373
浙江锯力煌工业科技股份有限公司	B016	东莞市谊科数控科技有限公司	B658	武汉新威奇科技有限公司	E001
广东玛哈特智能科技有限公司	B039	苏州阿妈达精密机械有限公司	B673	武汉威领锻造视觉科技有限公司	E001
金雷科技股份有限公司	B058	南京尚仁瑞品模具技术有限公司	B688	高密三江机械制造有限公司	E005
河南神州精工制造股份有限公司	B066	南京恒铭达精密科技有限公司	B688	山东圣德智能装备有限公司	E007
武汉市林美封头制造有限公司	B079	佛山市南海宽为机械有限公司	B705	江苏豪士敦机械设备有限公司	E026
伊莱特能源装备股份有限公司	B081	佛山市永恒液压机械有限公司	B733	河南力捷数控技术有限公司	E028
张家港市张运机械制造有限公司	B082	昆山广巨精密五金有限公司	B756	东莞辉科机器人自动化股份有限公司	E028
深思有形(深圳)科技有限公司	B096	浙江鹤立智能机械有限公司	C007	郑州华隆机械制造有限公司	E028
中机锻压江苏股份有限公司	B156	沃得精机(中国)有限公司	C009	江苏常锻伺服冲床有限公司	E028
超同步股份有限公司	B216	安徽金比例智能装备有限公司	C079	宁波华大液压有限公司	E032
安阳锻压(集团)机械工业有限公司	B217	镐成永生有限公司	C083	江苏百协精锻机床有限公司	E058
深圳市国润德智能装备有限公司	B220	创迈精密金属成型(苏州)有限公司	C108	瑞安市龙力机械制造有限公司	E059
无锡沃尔得精密工业有限公司	B225	株式会社理研计器奈良制作所	C336	贵阳天龙摩擦材料有限公司	E060
南京蓝昊智能科技有限公司	B264	山东千里马锻压自动化设备有限公司	D201	西安固泰传感器有限公司	E062
苏州程道研磨技术有限公司	B268	西维尔蓄能技术(北京)有限公司	D205	无锡优航动力科技有限公司	E063
广东懒人自动化设备有限公司	B276	依来设睦电器(上海)有限公司	D206	青岛斯坦德机械设备制造有限公司	E067
广州纽蓝客智能科技有限公司	B285	拉斯科(北京)成形技术有限公司	D208	青岛华锻直驱锻压机械有限公司	E068
杭州祥生砂光机械制造有限公司	B298	辛北尔康普(青岛)机器设备有限公司	D209	常州思越自动化科技有限公司	E072
浙江威力士机械有限公司	B301	FICEP S.P.A	D211	苏州工业园区久禾工业炉有限公司	E081
深圳市固美特科技有限公司	B306	KURIMOTO, LTD	D239	重庆恒锐金鼎感应科技有限公司	E082
万创(苏州)智能工业自动化有限公司	B310	中国机械总院集团北京机电研究所有限公司	D257	瑞安市颖鹏机械制造有限公司	E083
武汉华夏精冲技术有限公司	B322	兰州兰石重工有限公司	D260	江兴金属制品有限公司	E086
杭州百斯特模具技术有限公司	B325	浙江晨龙锯床股份有限公司	D271	青岛高而富石墨有限公司	E093
浙江黎明智造股份有限公司	B328	山东神力索具有限公司	D286	宁波全勤智能科技有限公司	E096
无锡斯丹迪机械有限公司	B331	有研金属复材技术有限公司	D288	萨尔福超高压液压技术(太仓)有限公司	E120
三井东洋(珠海)精密工业有限公司	B333	重庆庆铃锻造有限公司	D289	南京力泰智能科技有限公司	E122
江苏全盛座舱技术股份有限公司	B335	江门亿捷五金制品有限公司	D290	浙江宫泽精密机械有限公司	E201

展商名录 (接上页)

公司名称	展位号	公司名称	展位号	公司名称	展位号
威泰克科技(大连)有限公司	E205	陕西博创电器有限公司	E571	东莞市桩本自动化机械设备有限公司	F201
济南鸿硕模具制造有限公司	E205	上海三造机电有限公司	E572	浙江易锻精密机械有限公司	F210
钢研钢纳(济南)金属科技有限公司	E205	阿童木(广州)智能科技有限公司	E581	苏州网宏自动化设备有限公司	F236
淄博诚拓机械有限公司	E205	天津市轩宇科技有限公司	E585	中山市万达机械自动化科技有限公司	F238
威斯曼磨具(上海)有限公司	E208	南京江联焊接技术有限公司	E586	宁波念初机械工业有限公司	F262
浙江阿波罗工具有限公司	E211	瓦房店轴承精密锻压有限责任公司	E588	杭州南方中润机械有限公司	F277
佛山市南海东旭液压机械有限公司	E216	河南天利热工装备股份有限公司	E603	许昌中发耐磨材料研究所有限公司	F280
杭州国隆加热设备有限公司	E239	苏州虹逸重工科技有限公司	E605	伟攀(上海)机械设备有限公司	F286
青岛宏达锻压机械有限公司	E253	应达工业(上海)有限公司	E611	杰梯晞精密机电(上海)有限公司	F288
青岛青锻锻压机械有限公司	E257	四川华盛锦成耐火材料有限公司	E613	广州弘创精密机械有限公司	F290
瑞安市中凯自动化科技有限公司	E260	山东凯泰焊接技术有限公司	E617	东营广大金科机器人有限公司	F293
无锡市盛宝嘉科技有限公司	E286	湖北凌顶科技有限公司	E660	美凯优化学(苏州)有限公司	F295
无锡市大桥轴承机械有限公司	E286	扬州锻压机床有限公司	F001	京阪五金(东莞)有限公司	F296
青岛浩源益友锻压机械有限公司	E291	佛山登奇机电技术有限公司	F003	东莞市哲盛机械有限公司	F299
江苏宏程数控机床有限公司	E296	广东锻压机床厂有限公司	F007	上海酷润机电科技有限公司	F303
宁波澳玛特高精冲压机床股份有限公司	E299	江苏兴锻智能装备科技有限公司	F053	嘉兴和新精冲科技有限公司	F303
诸城市圣阳机械有限公司	E323	济南奥图自动化股份有限公司	F054	河北华特汽车部件有限公司	F305
沈阳名华时代科技有限公司	E326	富益软件技术(无锡)有限公司	F057	常州大晋纳米科技有限公司	F308
故城县风动摩擦密封材料有限公司	E328	天津市天锻压力机有限公司	F059	上海卢斯气动元件有限公司	F329
荣成华东锻压机床股份有限公司	E331	广东瑞辉智能科技有限公司	F060	南京泽荣自动化系统有限责任公司	F331
格而科技(大连)有限公司	E333	宁波艾德森工业科技有限公司	F068	嘉兴迈特尔宝欣机械工业有限公司	F332
山东科汇电力自动化股份有限公司	E335	傲垦数控装备(苏州)有限公司	F070	佛山湾域技术有限公司	F333
青岛新越铭锻压机械有限公司	E337	山东莱恩光电科技股份有限公司	F072	青岛静科环保技术有限公司	F338
山西晨辉锻压设备制造股份有限公司	E338	佛山市康思达液压机械有限公司	F081	迪斯油压工业(昆山)有限公司	F351
嘉善坤利精密金属模具有限公司	E350	富伟机械科技(淮安)有限公司	F085	江苏苏德涂层有限公司	F367
均昶(浙江)精密部件科技有限公司	E356	北京富京技术有限公司	F086	星光树脂制品(昆山)有限公司	F501
青岛桦创智能装备有限公司	E380	江苏翔力重工科技有限公司	F087	嵊州市元昊机械有限公司	F503
成都正西液压设备制造有限公司	E501	苏州科锐德节能环保科技有限公司	F090	申琦工业股份有限公司	F506
惠州安固振动控制技术有限公司	E503	合肥合锻智能制造股份有限公司	F095	浙江易田精工机械股份有限公司	F507
重庆江东机械有限责任公司	E526	济南昊中自动化有限公司	F099	江苏恒佳自动化设备有限公司	F689
辽阳锻压机床股份有限公司	E529	四川埃姆克伺服科技有限公司	F100	中国锻压协会	A510
江苏拢研机械有限公司	E531	江苏芯创电液伺服技术有限公司	F101		
青岛必欧必电气有限公司	E559	舒勒(中国)锻压技术有限公司	F102		
南京诺贝宁机械有限公司	E560	苏州三维精密金属制品有限公司	F121		
青岛远大润烯科技有限公司	E561	江苏胜莱新能源科技有限公司	F122		
九州金属制品(山东)有限公司	E563	江苏库渤制冷科技有限公司	F123		
北京易工自动化技术有限公司	E567	常州平衡越机械制造有限公司	F125		
株式会社万阳	E567	上海海杰克液压设备有限公司	F151		
德尔迈自动化科技大丰有限公司	E569	苏州维众液压技术有限公司	F155		
北京天力创玻璃科技开发有限公司	E570	昆山控达克精密机械有限公司	F201		



## 欧莱得科技发展（北京）有限公司 展位号：D339

欧莱得科技发展（北京）有限公司是一家国内专业从事金属成形装备服务公司，我们与您一起高度关注国内外特钢、锻造行业、有色金属、重机等行业锻造、锻环、冷加工工艺、装备和先进技术等，包括快锻机以及有轨锻造操作机以及辅助设备、全数控纯电动锻环机、圆棒冷加工线（包括无心车床、两辊矫、无心磨床以及辅助设备）等。

代表 ZDAS 札达斯公司自由锻压机、快锻机、有轨锻造操作机以及自由锻造工厂所需辅助设备，ECAI 全数控、纯电动、高效节能锻环机，Landgraf 兰卡美剥皮机（无心车床）和无心磨床等锻造棒料和轧制棒料的后续圆棒精整线、银亮线设备。希望能够有机会合作，共同推动装备和生产水平的提高和发展。

### 产品介绍

#### 1.ZDAS 札达斯快锻机、有轨锻造操作机以及快锻机辅助设备



ZDAS 札达斯股份公司属于捷克机械业的佼佼者。成立于 1951 年，属于锻造压机、轧制产品加工设备、冶金和冲压工具的现代和可靠的制造商。生产车间拥有高质量的设备，用于重型和轻型加工以及组装和单个产品的测试，并且拥有自己的液压测试平台。我们的产品出口到全球近 50 个国家。长期的经验、现代的设计和开发是高品质、可靠性和百分之百服务的保障。我们致力于与客户和供应商建立长期合作关系。设备的设计始终根据客户的特定要求和需求量身定制，重点专注于最终产品的性能、可靠性以及易操作性和维护性。

ZDAS 札达斯公司可以实现锻造工厂所有主机设备和辅助设备来源于一家，包括快锻机、有轨锻造操作机、升降回转台、运锭车、旋锻台等，并且实现单操作机和双操作机与锻压机完美集成，消除集成问题，实现自动锻造。ZDAS 札达斯锻造设备具有设计领先、性能可靠、自动化水平高、可实现自动锻造等优点。

#### 2.Landgraf 兰卡美棒料加工设备



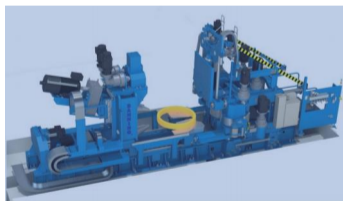
Landgraf 兰卡美公司成立于 1962 年，专业设计、制造剥皮机（无心车床）、无心磨床、两辊矫直机等棒料冷加工设备和生产线，广泛使用于锻造棒料和轧制棒料，包括碳钢、低合金钢、合金钢、高温合金、钛合金等材料。具有效率高、成品尺寸精度高、成品表面粗糙度高、设备利用率高、维护成本低、备件量少等优点。

兰卡美圆棒精整线、银亮线设备，包括两辊矫、无心车床、辊光机、无损检测、平头倒角机组、锯机、包装线、无心磨床等

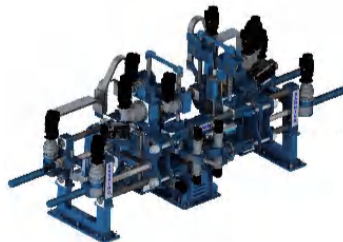
#### 3.ECAI 全数控、纯电动、高效节能锻环机（环轧机、轧环机）

ECAI 公司成立于 1994 年，设计中心和制造装配中心位于法国里昂，引领锻环机设计和制造新方向，拥有全数控、纯电动、高效节能锻环机（环轧机、轧环机）专利技术，该技术颠覆了传统锻环机的驱动设计，实现全伺服驱动控制，彻底取消了传统的施加径向轧制力和轴向轧制力的主传动液泵站，仅设置有一个辅助换液液站，油箱容积仅有 1 桶矿泉水大小，实现高效节能、碳减排、厂房噪音大幅度降低，设备可以实现长时间超负荷运转，初期设备和基础投资大幅降低，节能效果可达 30-40% 等优点。

备注：以上为锻环机标准型号，其他型号敬请进一步联系。



Model	Maximal ring outer diameter	Minimal height of the product	Type of rolled profile	Milling rate (up to)
DRM 20 / 16 型	350 mm	20 mm	Ring / profile	520
DRM 25 / 20 型	400 mm	25 mm	Ring / profile	520
DRM 32 / 25 型	500 mm	30 mm	Ring / profile	520



Model	Maximal ring outer diameter	Minimal height of the product	Type of rolled profile	Milling rate (up to)
TRM 400 型	250/350 mm	50 mm	Ring / profile	720
TRM 630 型	350/450 mm	70 mm	Ring / profile	720

### 企业联系方式

欧莱得科技发展（北京）有限公司  
座机：010-64758649，  
手机：13581780872（微信同号）  
邮箱：Olatech\_info@126.com  
网站：www.olatech.com.cn

## 宁波全勤智能科技有限公司 展位号：E096

全勤智能科技团队专注于冷间锻造设备研发、制造、销售、服务于一体的科技型企业。秉承“以人为本、以质创优、诚信务实、追求卓越”的企业精神。为客户量身定制，替代进口；节省能源、轻量化取料，智慧成型；帮助客户实现产业升级，利益最大化。全勤智能科技有限公司为客户提供专业多工位冷间锻造设备的同时，还帮助客户提供产品工艺、模具设计生产、自动化设计生产、系统集成的技术和产品服务，实现交钥匙工程。为配合客户产业转型与升级，公司为客户配备冷间锻造完整生产链。提供新品的工艺研发、模具生产、人员技术培训与服务。宁波全勤自主研发的智能装备已远销国内、东南亚，全面服务于家电、汽车、电子、新能源等行业。

肘节式冷间锻造冲床 L73-1000  
elbow type cold forging press L73-1000

#### 主要参数 Main parameter

肘节式冷间锻造冲床 Elbow type cold forging press	L73-1000	L73-2000	L73-3000	L73-4000
肘节式锻造冲床	肘节式	肘节式	肘节式	肘节式
锻造力 Forging force	1000	2000	3000	4000
锻造力锻造容量 Forging capacity	1000	2000	3000	4000
最大锻造直径 Max. dia. of forged part	100	150	200	250
最大锻造长度 Max. length of forged part	1000	1500	2000	2500
最大锻造重量 Max. weight of forged part	1000	1500	2000	2500
最大锻造速度 Max. speed of forged part	100	150	200	250
最大锻造精度 Max. accuracy of forged part	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05
最大锻造公差 Max. tolerance of forged part	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05
最大锻造长度 Max. length of forged part	1000	1500	2000	2500
最大锻造重量 Max. weight of forged part	1000	1500	2000	2500
最大锻造速度 Max. speed of forged part	100	150	200	250
最大锻造精度 Max. accuracy of forged part	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05
最大锻造公差 Max. tolerance of forged part	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05

肘节式冷间锻造冲床 L73-650  
elbow type cold forging press L73-650

#### 主要参数 Main parameter

肘节式冷间锻造冲床 Elbow type cold forging press	L73-650	L73-1000	L73-1500	L73-2000
肘节式锻造冲床	肘节式	肘节式	肘节式	肘节式
锻造力 Forging force	650	1000	1500	2000
锻造力锻造容量 Forging capacity	650	1000	1500	2000
最大锻造直径 Max. dia. of forged part	65	100	150	200
最大锻造长度 Max. length of forged part	650	1000	1500	2000
最大锻造重量 Max. weight of forged part	650	1000	1500	2000
最大锻造速度 Max. speed of forged part	65	100	150	200
最大锻造精度 Max. accuracy of forged part	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05
最大锻造公差 Max. tolerance of forged part	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05

肘节式冷间锻造冲床 L75-450  
elbow type cold forging press L75-450

#### 主要参数 Main parameter

肘节式冷间锻造冲床 Elbow type cold forging press	L75-450	L75-650	L75-1000	L75-1500
肘节式锻造冲床	肘节式	肘节式	肘节式	肘节式
锻造力 Forging force	450	650	1000	1500
锻造力锻造容量 Forging capacity	450	650	1000	1500
最大锻造直径 Max. dia. of forged part	45	65	100	150
最大锻造长度 Max. length of forged part	450	650	1000	1500
最大锻造重量 Max. weight of forged part	450	650	1000	1500
最大锻造速度 Max. speed of forged part	45	65	100	150
最大锻造精度 Max. accuracy of forged part	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05
最大锻造公差 Max. tolerance of forged part	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05

肘节式冷间锻造冲床 L73-400  
elbow type cold forging press L73-400

#### 主要参数 Main parameter

肘节式冷间锻造冲床 Elbow type cold forging press	L73-400	L73-650	L73-1000	L73-1500
肘节式锻造冲床	肘节式	肘节式	肘节式	肘节式
锻造力 Forging force	400	650	1000	1500
锻造力锻造容量 Forging capacity	400	650	1000	1500
最大锻造直径 Max. dia. of forged part	40	65	100	150
最大锻造长度 Max. length of forged part	400	650	1000	1500
最大锻造重量 Max. weight of forged part	400	650	1000	1500
最大锻造速度 Max. speed of forged part	40	65	100	150
最大锻造精度 Max. accuracy of forged part	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05
最大锻造公差 Max. tolerance of forged part	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05

### 企业联系方式

地址：浙江省象山县经济开发区城东工业园玉盘路 8 号  
电话：0574-65730757 传真：0574-65730757 邮箱：maianna7L00@163.com  
网址：https://www.nbqqzn.cn  
联系人：陶经理 13758329932 梅经理 15988390018

## FICEP S.P.A 展位号: D211

位于意大利瓦雷泽省的非赛普公司始创于1930年,拥有5个生产和装配工厂,以及超过10万平方米的厂房设施和领先制造装备。非赛普全球17个海外公司分布在欧洲、美洲、中东、非洲和亚洲地区,600多名员工为全球各地的客户提供全方位的服务。

锻造设备和系统是非赛普重要的产业之一。非赛普公司能够设计、制造和提供适合钢铁、铜材、铝材等材料的自动化锻造系统,产品涵盖冷、热剪切及锯切下料,热模锻及自动化操作系统等完整的系列化锻造装备。

非赛普锻造设备在欧美成熟市场拥有扎实的客户群,中国锻造行业正在从传统以人为生的生产模式转向高效自动化生产模式,非赛普在欧美发达国家的成功经验完全可以移植到中国市场,成为中国锻造业的理想合作伙伴。

非赛普公司成功的关键,除了不断推出高科技含量的创新产品,另一个重要因素就是其紧贴市场的售前、售后服务。我们将继续秉承“追求创新”的理念,为锻造行业提供全面的技术解决方案以及优质的售后服务。

### 产品介绍

#### 1.CADDY 系列高速精密棒料剪

非赛普 Caddy 系列冷剪设备的设计、制作、各功能单元以及控制系统使其成为适合在恶劣环境下工作的理想机械。它们具有高性能剪切线的主要特征,即:切下的毛坯体积一致,垂直度好,变形小,没有剪切瑕疵。机器的高产出、快速设定以及工作过程完全自动化。

非赛普棒料剪能够与自动进料、出料设备以及动态称重和分选系统结合,组成高速、高效、高品质的生产单元。Caddy 棒料剪自1970年诞生以来,一直是全球各大锻造厂家的首选下料设备,拥有最完整的产品系列和最庞大的客户群。

#### 2.DD 系列“直驱式”螺旋压力机

DD 螺旋压力机采用业内首创的超大扭矩无框马达及动态能量回收系统。DD 螺旋压力机的全套控制系统和 KERS 动态能量回收系统由 DD 项目的主要协作方德国西门子公司设计和制造,DD 系列压力机不断融入最新科技,各项指标至臻完美,最大吨位达万吨级水平。以 DD 压力机为核心的非赛普自动化锻造系统在欧美及亚洲市场得到广泛应用。

#### 3.MF 系列机械压力机

除了已有的直驱式螺旋压力机 DD 和液压机 HF 之外, MF-D (双连杆) 和 MF-S (单连杆) 机械压力机是非赛普压力机家族的最后一块拼图。

随着 1250~6000 吨级机械压力机的推出,非赛普公司完善了其专用于锻造领域的系统配套,在满足锻造工艺要求的同时,这一系列压力机确保了高生产率和锻造精度,并且使非赛普解决方案在灵活性、创造性和实用性方面与时俱进。



### 企业联系方式

意大利非赛普公司 FICEP S.P.A.  
总部地址: Via Matteotti, 21 - 21045 Gazzada Schianno VA - Italy  
中国公司: 广州市越秀区环市东路 362-366 号好世界广场 2010 室  
电话: +20-83752871/83752876 传真: +20-83881779  
联系人: 陈中军 18201734202  
邮箱: kevin@ficep.com.cn  
网址: www.ficepgroup.com

精锻机械股份有限公司  
台湾总部: 台中市精密园区

浙江精勇精锻机械有限公司  
浙江公司: 浙江省嘉善县惠民街道成功路 9 号

### 产品介绍

#### 1.FP-X 高速精密温热模锻机

FP-X 系列高速精密温热模锻机,整机稀油润滑、X 型导轨、高刚性机架等,更符合环保以及自动化生产之需求。本机型号适合各种锻件,大小从 600Tons 到 1600Tons。

#### 2.FP-XG 高速精密温热模锻机

FP-XG 系列高速精密温热模锻机,整机



## 九州金属制品 (山东) 有限公司 展位号: E563

Jiuzhou Metal Products (Shandong) Co., Ltd. (forshort as "Jiuzhou Metal") is an international and professional supplier of steel and non-ferrous metal raw materials. We committed to providing reliable and satisfactory customized supply solutions for steel and metal products to global users.

As early as 2002, Jiuzhou Metal has been active in the domestic steel market and is the designated supplier of CNOOC, CNNC and CSCEC. After more than ten years of experience accumulation and the continuous growth of international customer demand, Jiuzhou Metal has begun to serve global users since 2013.

As a one-stop supplier of steel and metal raw materials, Jiuzhou Metal has become the preferred steel supplier for tens of thousands of customers around the world with its strong supply chain network, solid professional knowledge and reliable services. And our customers are from Europe, the Middle East, South America, More than 110 countries.

### 产品介绍

1. Stainless steel is the abbreviation for stainless steel and acid resistant steel. Steel that is resistant to weak corrosive media such as air, steam, water, or has rust resistance is called stainless steel.

Stainless steels are generally grouped into 5 different classes. Each is identified by the alloying elements which affect their micro-structure and for which each is named.

- Martensitic Stainless Steels
- Ferritic Stainless Steels
- Austenitic Stainless Steels
- Duplex Stainless Steels
- Precipitation-Hardening Stainless Steels

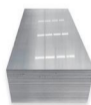
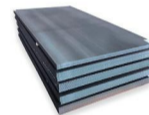
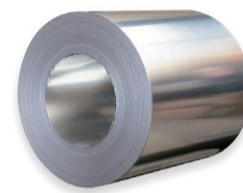
2. Carbon steel is a common type of steel that is an alloy of iron and carbon. It has a higher carbon content, lower melting point and greater durability compared to stainless steel. Hot rolling is a mill process which involves rolling the steel at a high temperature (typically at a temperature over 1700° F), which is above the steel's recrystallization temperature.

Cold rolled steel is essentially hot rolled steel that has had further processing. The steel is processed further in cold reduction mills, where the material is cooled (at room temperature) followed by annealing and/or tempers rolling. This process will produce steel with closer dimensional tolerances and a wider range of surface finishes.

3. Incoloy is a type of alloy made from a combination of nickel, chromium, and iron. Superior corrosion and oxidation resistance at high temperatures. This makes them ideal for applications like furnaces, boilers, heat exchangers, and steam wells.

Inconel is a nickel chromium based super alloy often utilized in extreme environments. Inconel alloys are typically used in high temperature applications.

Hastelloy typically containing high quantities of both molybdenum and chromium, it performs better in severely corrosive environments than other specialty metal products. The addition of molybdenum also increases the general workability.



### 企业联系方式

E-mail: info@jiuzhoumetal.com  
Tel: 0086 0531-86888888  
Phone: 0086 159 6666 9999  
Address: Building No.7, Huazhi Wanxiang Tiandi, Lixia District, Jinan city, Shandong Province, China  
www.jiuzhou-metal.com

## 精锻机械股份有限公司 / 浙江精勇精锻机械有限公司 展位号: A289

精锻公司创建于1978年,专业生产高速精密模锻机。从1979年至2022年间陆续推出C系列气压冲床、H系列热锻冲床、HCP系列热锻高速冲床、FP(G)系列精密型温热锻高速冲床、JKP系列肘节式精密冷间模锻机、LSP系列长行程曲轴式模锻机,FPX(G)系列精密型温热锻高速冲床,其锻造能力从400吨到4000吨的逐一跃升,在质量政策上:精锻机械秉持着『质量第一、技术创新』的精神为业界服务。



稀油润滑、X 型导轨、高刚性机架等,更符合环保以及自动化生产之需求。本机型号适合锻铝件产品。设备大小从 600Tons 到 4000Tons。

### 3.JKP 肘节式精密冷间模锻机

JKP 系列肘节式精密冷间模锻机,广泛使用于手工工具、汽车、机车、自行车、火车、船舶、航空、五金零件等的冷锻精整。设备大小从 400Tons 到 1200Tons。



### 企业联系方式

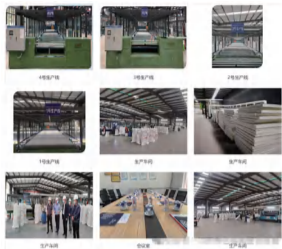
企业名称 (中英文)  
中文名称: 浙江精勇精锻机械有限公司  
英文名称: ZHEJIANG JINGYONG JING  
DUANN MACHINERY CO.,LTD  
企业地址 (中英文)  
中文地址: 浙江省嘉善县惠民街道成功路 9 号  
英文地址: 9 Chenggong Road Huimin Street Jiashan County Zhejiang Province  
电话: 0573-84631858  
传真: 0573-84632555  
邮箱: jyj\_d\_sale@126.com  
网址: http://www.jdmc.com.tw





## 四川华盛锦成耐火材料有限公司 展位号：F313

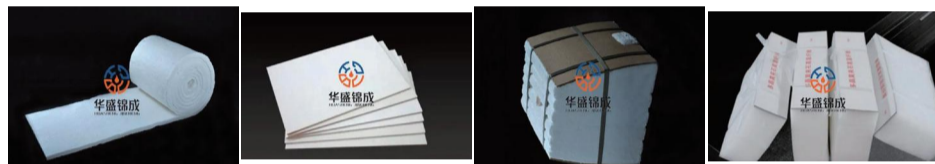
四川华盛锦成耐火材料有限公司，是集陶瓷耐火纤维（硅酸铝）制品研发、生产、销售为一体，并提供包括专业的隔热设计和工程服务等全套解决方案的专业公司。公司拥有领先的设备和雄厚的技术力量，在节能降耗、炉体轻型结构和改善操作环境等方面处于行业领先地位，是中国西部规模最大的耐火保温材料生产企业。两大生产基地分别位于四川省成都都江堰市和甘孜州康定市。



产品包括：陶瓷纤维棉、陶瓷纤维毯、陶瓷纤维毡、陶瓷纤维模块、陶瓷纤维布带绳、多晶贴面块、多晶毯、轻质隔热砖、耐火胶泥等高品质高温隔热材料。因产品低热容、低导热率、高耐火度和高热敏性等优点而被众多用户作为首选的节能型材料，在各行各业的工业窑炉等热工设备中广泛的使用。

公司始终坚守“质量第一、用户至上、追求卓越”宗旨，努力开拓创新、持续改进，打造硬核产品，用心服务客户。

### 产品介绍



## 嘉善三永电炉工业有限公司 展位号：A289

本公司隶属于台湾三永集团，集团于1970年在台湾成立三永电热机械股份有限公司，于1997年在浙江嘉善成立嘉善三永电炉工业有限公司，于2009年在浙江嘉善成立浙江晋旺精密汽配有限公司。

公司主要产品：连续式光辉渗碳（调质）淬火炉、箱式球化退火炉、连续式正常化炉、连续式热风无氧化光辉退火（球化）炉、连续式光辉炉（热处理、退火、硬焊、烧结）、坩埚式退火（球化）炉、箱型多用炉、真空炉、T4 T6炉等。

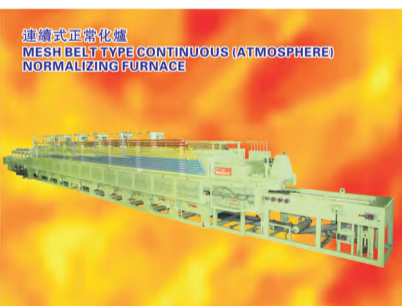
### 产品介绍

#### 1. 连续式光辉渗碳（调质）淬火炉



整体设备的设计制造皆比国产的性价比高，可符合 CQI-9 的要求等，满足汽车、摩托车、自行车、航太、高铁、风力发电等热处理生产。采用自动化控制运转操作，节省人力电力。

#### 2. 连续式正常化炉



用于各种锻造零件、铸造零件之正常化及退火处理，如汽车、自行车零件、工具及线性滑轨零件等，消除常温加工或铸造热锻时所产生的加工应力或残留应力，使得工件晶粒组织细微化，方便后续的机械加工。

#### 3. 箱式球化退火炉



高、中、低碳钢，中低碳合金线材、棒材、管材、铸锻件之球化退火、软化退火处理，亦可设计通用于回火及正常化处理，采用美国进口瓦斯燃气加热系统，采用 CO/CO<sub>2</sub>/O<sub>2</sub> 气体分析气氛控制系统，配合全自动电脑程序监控系统，使设备运转全程自动监控，操作简单，产品质量稳定。

## 傲星数控装备（苏州）有限公司 展位号：F070

傲星数控装备（苏州）有限公司，坐落于江苏省苏州常熟市董浜镇民生路4号，是一家从事旋压设备设计、研发、制造为主的高科技企业。目前公司拥有800-3800mm八款单轮板材旋压机、30-3000mm双轮旋压机、LG800轮毂旋压机、ok-26立式双轮轮毂旋压机、300-3000（厚度2-12mm）数控旋压翻边打孔机等二十余种机型。公司坚持依靠科技进步加快自身产品和技术前进步伐，斥巨资开发的国内首款数控旋压编程软件目前已经升级到V2.1版本。



面对激烈的市场竞争，本公司坚持奉行“质量是资本、信誉是生命”的宗旨，为国内众多厂家提供了优质的旋压设备，同时还出口美国、巴西、马来西亚、土耳其、印度、哈萨克斯坦等国家。我们始终饱满的热情双赢的经营理念，热忱欢迎海内外客户光临惠顾。

### 产品介绍

#### 1. 三轮卧式强力旋压机



三轮卧式强力旋压机是针对不同直径的工件，管类、桶类或小锥类零件的强力变薄旋压而专门设计制造的数控金属旋压机。可以实现正旋，反旋，变径旋，台阶旋等多种旋压工艺方式。设备具有高强度，高精度，高稳定性的特点，可大批量生产或进行特殊试制任务。

#### 2. 收口旋压机



收口旋压机是针对高压气瓶的收口及口部增厚的一款专用设备，带有自动打火加热功能。6061铝合金气瓶的收口，是采用热旋压的方式，对于温度的控制相当重要。温度低了，管料成型的塑性变化太小，就会挤压破裂；温度过高，材料会烧熔，旋压就会出现掉片的破裂现象。因此温度必须控制在合理的一个范围内。

旋压轮的选用非常重要，需要采用大圆角半径的轮子，圆角小了就会把材料拉长，达不到增厚效果。其旋压工艺的设计，不能当作普通的收口旋压工艺来处理，由于技术保密原因，在此不做描述。

气瓶的小口直段旋压要做长一些，因为成型后壁厚最大处在直段中间部分。

#### 3. 数控旋压机



本设备主要用于旋转件的冷旋压成型，可对普碳钢、铝合金、不锈钢等材料进行旋压生产，广泛应用于五金、汽车、风机、军工建筑机械等生产领域。可一次完成旋压、缩口、扩口、修边、卷边、车削等工艺。彻底改变拉伸加工中模具费用高、周期长及大深度产品拉伸道次多等缺陷，具有产品升级换代速度快、成本低的特点。

#### 4. 数控双轮旋压机



我们公司开发的一款通用型双轮数控旋压机，可旋压直径在800mm以下直径产品，设备配套工艺完善。采用西门子中高端系统828d，具有远程网络诊断、维护功能，大大方便了国外客户的机床使用。可配合我司SpinningCadV2.1版本旋压软件使用。

#### 5. 数控翻边机



我们公司专门为风机行业开发的薄板风筒翻边机，具有效率高、翻边部分平直光滑等特点，同时具有翻90度直边、任意角度边、弧边等功能，带有数控打孔功能，设备采用西门子828D集中控制，具有丰富的诊断功能，驱动采用3台西门子伺服电机+一组液伺系统完成，可实现3轴联动。

### 企业联系方式

张先生：13817606056  
邮箱：okayspin@hotmail.com

## 沃得精机（中国）有限公司 展位号：C009



沃得精机始建于1953年，地处上海经济圈腹地，是共和国第一个五年计划光荣开端，历史最悠久、技术最专业的锻压设备制造商之一，行业内优秀的境外上市公司（新加坡主板上市），生产的第一批压力机就因高超的技术质量而立即受到重视。

沃得精机2016年优化合并，下辖全资子公司精简为沃得精密、沈阳精机。公司本部组建了技术力量雄厚的压力机、数控板料、重型机床专项技术研究中心，另在宁波设有沃得精机技术研发中心，公司设有国家级的博士后科研工作站。通过扩大与美、德、日、瑞士、意大利等国专业公司及国内十余家高校、科研院所的合作和产研联合，迅速发展和完善数控锻压设备等高技术产品。主要产品共有30余系列300多个品种大、中、小型压力机，普通、数控剪板机折弯机，各种规格油压机等。广泛用于航天、汽车制造、通信、电器、计算机等领域。

在全国的大中型城市均设有销售网店和服务机构，产品远销到东南亚、南美、欧洲和南非等地，成为行业内规模、品种、营销服务网络都具有绝对优势的锻压设备制造商。

工业是强国之本。沃得精机从诞生就肩负振兴民族工业的历史使命。新世纪的朝阳正升，中国制造业蓬勃发展，沃得精机抓紧世界经济一体化的时代机遇，目标明确：具有竞争力的中小型压力机生产基地；一流的板料设备生产基地；具有影响力的大型压力机生产企业。

### 产品介绍

#### 1.DS2-250 精密伺服压力机

##### 性能特点：

采用整体钢板焊接结构，曲轴纵向放置，支点距离短，曲轴封闭在机身内部，齿轮浸油润滑，压力机没有飞轮。人机界面功能，可根据客户工艺需求编制多种定制化工艺曲线模式：曲轴模式、多连杆模式、保压模式、单边模式、钟摆模式、静音冲裁模式、重复加压模式、自由编程模式。

#### 2.WDH-220 高速精密冲床

##### 性能特点：

采用分体组合式高强度铸铁机身，并做去应力处理，确保精度长期稳定。

偏心式合金钢曲轴，经过淬火、研磨等加工工序，整体精度高、强度高；

全系 NSK 进口轴承，曲柄轴四点式支撑，运行稳定性好。

配有动平衡装置，低震动、低噪音。

使滑块在冲压过程中保持最佳状态。

四根立柱调节螺杆液压锁紧，确保下死点精度

整体采用稀油强制循环系统，整机润滑更加充分，控制下死点精度。

#### 3.JW36 系列闭式双点压力机

##### 性能特点：

整体焊接式机架，变形量小，最适合精密连续模加工；采用双曲轴逆向传动和抗偏载导轨，提高了机床抗偏载能力；

滑块采用四角八面长导轨，导向好，精度高；

采用高扭矩湿式摩擦离合器，工作稳定，噪音小，使用寿命长，安全可靠；

电动调模，读数精确到 0.1mm；

采用集中润滑，具有循环指示装置；

高安全性，多功能的电子式电控系统；

可配装各类自动化周边设备，大大地提高生产率。

#### 4.YW27 系列单动薄板拉伸液压机



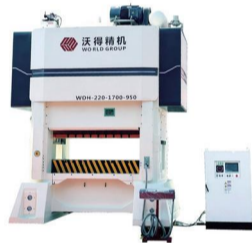
该系列液压机主要用于汽车、拖拉机、机车车辆、船舶、电机、仪表等工业，以及动力工业和航空工业等部门的金属薄板拉伸、弯曲、冲裁、挤压、成型工艺等，对于各种高强度合金板料的拉伸工作也适宜。该系列机床可带移动工作台，并用 PLC 控制。

#### 5.JH21 系列开式固定台压力机



优质钢板焊接机身，均经过回火、抛丸处理，刚性好、精度稳定  
曲轴纵置，结构紧凑，光洁度好，转动灵活；矩形六面加长导轨，导向精度高  
气动双平衡缸，平衡滑块和上模重量，降低冲击和噪音，消除连杆与滑块间隙，减少受力零件冲击与磨损

WORLD 湿式离合器，精心设计制造的湿式离合器，安装在飞轮内部，其体积小、惯量低、能力强大。



## 江苏苏德涂层有限公司 展位号：F367



公司成立于2008年，公司从欧洲进口全套镀膜涂层加工生产线，包括涂层设备，清洗线，前后处理设备及实验室检测设备。

从投产至今，公司的产品和服务现已赢得了良好的市场信誉，江苏苏德涂层已成为国内规模与技术领先的涂层加工中心，现已有十多台欧洲进口涂层加工设备及等离子渗氮设备，公司员工百余人。

公司主要应用面向模具、刀具、零部件等行业客户，提供专业的 PVD/PECVD 涂层服务及等离子渗氮、等离子碳氮共渗整体解决方案。涉及的产业有汽车、新能源、精机制造、医疗、工业部件、消费类电子、饮料等重点领域。

我们相信，在全体苏德伙伴的努力下，我们公司一定会成为一家受社会尊重、不断带给客户价值的公司。

### 产品介绍

#### 1.SVC 涂层

颜色：玫瑰金色 硬度：Hv3000±300 摩擦系数：

Ra0.15

适用于：拉伸、精冲、紧固件、螺丝模、牙板等

#### 2.SDC 涂层

颜色：亮黑色 硬度：Hv2500±300 摩擦系数：

Ra0.1

主要适用于铝板翻边、冲切、落料、成型等



## 江苏太平洋精锻科技股份有限公司 展位号：B388

江苏太平洋精锻科技股份有限公司，深交所创业板上市公司，股票名称：精锻科技，股票代码：300258。公司成立于1992年，总部位于江苏泰州，专业从事汽车变速器直齿锥齿轮、变速器结合齿轮、轴类件、同步器齿圈、驻车零件、汽车铝合金零部件等产品的冷温热精密锻造、成品加工以及变速器总成设计制造、汽车发动机 VVT/OCV、变速器电磁阀、变速器/同步器粉末烧结金属制品等，已进入大众/奥迪、奔驰、宝马、吉凯恩、麦格纳/格特拉克、通用、沃尔沃、AAM、德纳、采埃孚、博格华纳、舍弗勒、约翰迪尔等著名企业的全球采购体系。

### 产品介绍

#### 1. 汽车变速器锥齿轮



变速器锥齿轮包括半轴齿轮和行星齿轮，主要功用是传递运动、改变速比及传递扭矩，汽车在转弯或在道路上行驶时，通过变速器行星齿轮及半轴齿轮的调节，能使汽车始终处于平滑的行驶状态。

#### 2. 变速器结合齿轮



变速器结合齿轮主要用于消除变速器换挡位的阻滞感，减少换挡力，缩短换挡时间，避免换挡时的冲击、降低噪声，提高变速器总成的使用性能和汽车驾驶舒适性、经济性、行驶可靠性和安全性。

#### 3. 变速器总成



变速器总成由变速器壳体、半轴齿轮、行星齿轮、行星齿轮轴、行星齿轮垫片、半轴齿轮垫片、锁紧销钉等零件组成，其作用是实现汽车左右半轴以不同转速运动，避免车轮的滑转现象。

#### 4. 电机轴



新能源汽车电机轴是新能源汽车的驱动电机核心零件，其作用是将新能源汽车电机通过电磁场产生的强大扭矩力传递给减速机并驱动轮胎使汽车快速前进。

#### 5. 铝锻件



汽车底盘铝锻件是悬挂系统的核心部件，主要功能是传递作用在车轮和车架之间的力及力矩，并且缓冲由不平路面传给车架或者车身的冲击力，起到减振作用，以确保汽车的平稳行驶。

## 上海卢斯气动元件有限公司 展位号: F329

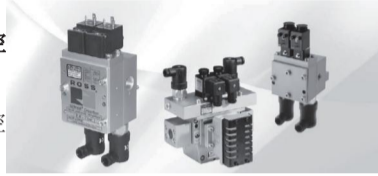
美国 ROSS CONTROLS 公司 1921 年成立于美国密歇根州，至今已有 100 多年的历史。作为世界著名气动控制产品制造商，ROSS CONTROLS 在流体动力安全阀领域享有极高的声誉，是流体动力安全的创新引领者。

我们致力于开发生产高品质的气动产品，为您的生产系统提供安全可靠的解决方案，以全面提升您系统的安全性和功效。我们全球团队随时积极准备着为您提供全面的服务。ROSS 气动阀门品种达到 5000 多种，包括电磁控制阀、空气控制阀、手动阀、双联阀等等，全面应用于多种工业领域，如钢铁、金属成型、玻璃制瓶、化工等各行各业。ROSS 在气动阀门的设计开发也一直处于世界先进行列，101 年来在空气控制技术上做出了巨大的革新，作为 ROSS 代表性产品的双联阀，更是被不断完善、推陈出新，以求为用户提供最安全优质的服务。

### 产品介绍

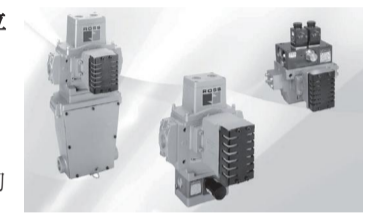
#### ① SERPAR 双阀 35 系列 - 带压力开关外部监控功能

1. 让使用者能够遵从及满足当前安全标准的设计
2. 可与外部监控系统集成，提供锁定功能并在控制系统复位前防止机器继续运行。
3. 出现故障时默认返回至消磁位置
4. 基本阀体尺寸 4、8、12 和 30 系列上都配有内置抗堵塞消音器



#### ② SERPAR 双阀 35 系列 - 内置监控和锁定复位功能

1. 内置监控 - 无需其它监控回路
2. 出现故障时触发自动锁定 / 抑制功能
3. 出现故障时默认返回至消磁位置
4. 专门的复位功能
5. 一旦移除电源或气动能源，不会发生不必要的自动复位
6. 配有内置抗堵塞消音器



#### ③ DM2D 系列双联阀

DM2D 双联阀是申请过专利的 3/2 常闭阀（带一个中间，锁定位置），其特点在于 SERPAR 交叉气道以及主阀杆上配有提升阀和套筒阀。这样的布置让阀门拥有出色的气流特性以及带整体记忆的集成监控能力。此阀门具有动态监控和动态记忆功能。



## 富伟机械科技（淮安）有限公司 展位号: F085

富伟公司成立于 1987 年，主要生产自动化、省力化之各种快速换模系统。

多年来不断以创新的技术改良产品，在业界已建立多年的专业形象。快速换模的功用是在于可快速的更换模具，而换模时需要高效率的速度、精确的精度及可靠的安全度，在富伟我们不仅确实做到，并不断创新研发，只为了让您的模具在作业时更为快速安全。

1997 年 10 月富伟公司是台湾第一家荣获 ISO-9002 认证生产快速换模工厂，隔年更获得 CE 认证，我们不只是将产品卖给客户，而是将国际认证的品质一同交付给客户。

1998 年因业务扩充的需求我们成立了富为有限公司，提供客户更完整的服务。

1999 年于大陆成立了中国办事处，正式进入大陆市场。我们已经经历了二十多个年头，未来我们会秉持着“给您最好的”的企业信念，不断的为产品创新改进，将最好的产品及品质服务呈现给您。

### 产品介绍

#### 1. 冲床专用快速换模系统

冲床专用快速换模系统



冲床专用快速换模系统争取换模时效，确保操作安全，少量多样生产已成目前产业的生产趋势，面对高频率换模时代的来临，具备高效率的换模作业能力已成为自动化生产过程中的重要制程，同时也是决定降低生产成本与提升市场竞争优势的重要依据，其中，“快速换模系统”在整个自动化生产中扮演着极重要的角色。

#### 2. 射出机、压铸机快速换模系统

射出机压铸机快速换模系统



FORWELL Q.M.C.S 提供给各式射出成型机、压铸机模具多样性的快速换模专用元件，此系统的使用，不仅减少了闲置时间，并且大大的促进了产能的提升，使得生产管理更为合理化。

#### 3. 快速换模台车系统

快速换模台车系统



台车系统能根据厂房形式：冲床、射出成型机的配置，模具置放方式等诸多不同条件个别设计，因此若新设立工厂时，初期阶段即与本公司讨论课规划出更理想的各式快速换模系统。

## 常州大晋纳米科技有限公司 展位号: F308

常州大晋纳米科技有限公司成立于 2021 年 6 月。其技术团队由曾任职于某知名外资涂层公司数十年的专家团队组建。公司具备 PVD 涂层加工、设备制造和工艺研发能力，是一家受到常州市专项资金支持的高新技术企业。大晋涂层目前在东莞和常州设有两家工厂，常州工厂先期投资 1300 万元，引进国外尖端硬件，结合自研工艺技术，可提供各类高性能硬质薄膜加工，为工业生产所需要的工模具以及零部件加工提供卓越的服务！

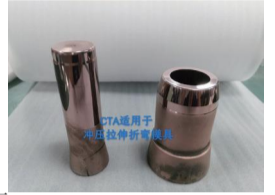
产品应用于：冷冲压模具、不锈钢模具、铝板件冲压模具、压铸件模具、医疗器械、镀锌板模具、不锈钢冲压模具、热成型模具、硅胶 / 橡胶模具、精密拉伸模具、冷空钢、标准件、半导体等多领域覆盖。

公司采用精细化管理模式，拥有先进的硬质薄膜检测仪器，可以根据客户需要提供从原材料、热处理、精密加工和表面处理全过程的配合与服务。

### 产品介绍

#### 1.PVD 涂层之 CTA 涂层

材料: TiAlCN  
颜色: 玫瑰金  
HV 硬度: 3300-3600  
膜厚 (μm): 3-8  
耐温: 900°C



应用与介绍: 强悍的耐磨性与优秀的润滑性，适用于高强度钣金成型模具、厚板冲压模具、精冲模具、热成型模具等。

#### 2.PVD 涂层之 AR 涂层

材料: AlCrN  
颜色: 灰黑  
HV 硬度: 3000-3200  
膜厚 (μm): 3-5  
耐温: 1100°C



应用与介绍: 优秀的耐磨性与耐腐蚀性，适用于压铸模具模仁、型芯 PIN 模具、高硬钢铣削及齿轮刀具等。

#### 3.PVD 涂层之 LU 涂层

材料: TiAlN  
颜色: 黑紫  
HV 硬度: 3000-3300  
膜厚 (μm): 3-6  
耐温: 900°C



应用与介绍: 优秀的耐磨性与耐腐蚀性，适用于压铸型腔模具，抗侵蚀、抗粘模、抗磨损、抗热疲劳优秀，不易形成早起热龟裂等。

#### 4.PVD 涂层之 DLC 涂层

类金刚石系列  
颜色: 黑色  
HV 硬度: 3500  
膜厚 (μm): 1-3  
耐温: 300°C



应用与介绍: 优秀的自润滑性及物理稳定性。塑胶模具、有色金属低强度滑动加工，自润滑部件等。

#### 5.PVD 涂层之 CR 涂层

材料: CrN  
颜色: 银白  
HV 硬度: 1600-2200  
膜厚 (μm): 2-10  
耐温: 800°C



应用与介绍: 防腐、润滑、加厚，适用于塑胶模具、注塑螺杆、涂布模头等零件。

## 萨尔福超高压液压技术（太仓）有限公司 展位号: E120

SCHAAF 是一家总部位于德国的国际企业集团，自 1954 年以来一直专注于连接技术的研发和生产。公司凭借不断创新的连接技术系统解决方案及卓越的品质赢得了全球客户的信赖。SCHAAF 每年向全球 60 多个国家提供特种螺栓等连接元件、螺栓拉伸器、液压螺母、超级螺母、超高压泵站以及附件。

### 产品介绍

#### 1. 螺栓拉伸器

螺栓拉伸器是一种采用超高压液压技术来实现螺栓、拉杆的纯轴向拉伸紧固的特种工具，螺栓、拉杆的直径覆盖范围广，螺纹直径可以高达一米以上。其特点是紧固精度高、现场施工效率高、后期设备维护方便等。在压力机行业可广泛应用于纵向、横向拉杆、以及各连接部位螺栓的精密紧固。



#### 2. 液压螺母

液压螺母是一种采用超高压液压技术来实现螺栓、拉杆的纯轴向拉伸紧固的特种螺母，用于替代常规的螺母，实现拉杆的快速紧固和拆卸。其特点是精度高、施工效率高、维护方便等，安装后即作为机组部件无需拆卸。在压力机行业特别适用于大型横向拉杆的连接紧固，也特别适合于狭小的空间和单台设备数量不多的螺栓、拉杆的紧固。



#### 3. 超级螺母

超级螺母是一种通过小扭矩转化为较大的拉伸力的机械式拉伸螺母，可以用于替代常规的螺母。其特点是安装方便，无需额外的特种工具，只需使用标准扭矩工具手动安装即可。在压力机行业特别适合于狭小的空间和单台设备数量不多的螺栓、拉杆的紧固。



#### 4. 液压膨胀螺栓

液压膨胀螺栓是一种定制化的螺栓，由锥型螺栓、锥套和螺母组成。安装后可获得径向膨胀锁紧力和轴向锁紧力，大幅提高被连接部件的刚性。也可以将多个小型构件连接为一个较大构件，通过结构的优化、模块化组合，提高设备性能同时还可降低整体设备的制造成本。



### 企业联系方式

联系人: 虞经理  
手机: +86-156 1890 6378  
电话: +86 (0) 512-81608060  
Email: rick.yu@schaaf.cn

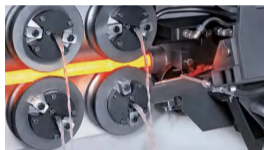
## 美凯优化学（苏州）有限公司 展位号：F295

德国美凯优（MKU）化学有限公司位于德国法兰克福附近的ROEDERMARK市。公司于1956年由ERNST KLAPP先生创立，是一家具有60多年家族管理的特种润滑剂生产企业。

公司在金属成型（冷锻、冷挤压/拉伸、精冲、温锻等）和温锻成形、热成形等油品领域始终处于市场领先地位。其产品广泛应用于各类标准件及非标异形件的复杂成形加工。所研发的产品适用于合金钢、碳钢、耐热钢、不锈钢、铜铝件、钛合金以及镍合金等材料成形。美凯优化学贸易（苏州）有限公司于2007年由德国MKU在中国设立的独资销售子公司。公司主要负责油品的进口、国内仓储销售、技术咨询及售后服务。

### 产品介绍

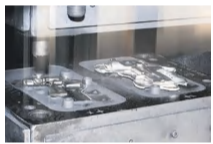
#### 1. Putrol KV 1101-2 石墨型高温脱模剂



Putrol KV 1101-2 是一种非常精细的胶体石墨悬浮液。干燥后的石墨膜可以非常牢固地附着在任何无油脂的表面上。通过它可以取得接近抛光的高光表面。该产品可用于砂轮及磨料成形工艺的高温脱模以及金属热成型过程中的干式润滑，如钨丝和钼丝的拉丝加工，还可作为金属型铸造工艺和挤压工艺过程中的高温脱模剂使用。

此产品与水稀释后使用，稀释比例视具体情况1:10到1:20左右。

#### 2. Putrol KV 1101-1 环保型高温脱模剂（不含石墨）



Putrol KV 1101-1 特别适用于具备二硫化钼表面涂层的热成型脱模，同时，适用于压机或高级轧机上的钢坯穿孔，或通过皮尔格工艺生产管子，用于扩管、无缝容器的热拉成型。用于钢件或者铸钢件热成型时，产品适应的温度范围自800度到1380度左右。该产品型号是瑞士哈特贝尔热成型机推荐型号之一，在一定程度上可以替代石墨型脱模剂的使用。

推荐浓度10-15%与水稀释使用。也可以不稀释直接使用。

#### 3. Putrol KV 1101-5 温锻成形脱模剂（不含石墨）

Putrol KV 1101-5 为不含石墨的水基型

温锻润滑剂。由于特殊的添加剂技术，该产品尤其适合于铝合金和铜合金零件的温锻脱模润滑剂使用，适合于模具温度加热至200-300度左右。产品具备优异的润湿性和脱模效果，不粘模，模具腔中残留少。同时，该脱模剂使用时保持机器干净，优秀的脱模能力，对于几何形状复杂的零件脱模也具有非常好的使用效果。

推荐浓度10-20%与水稀释使用。也可以直接使用。

#### 4. Gleitin SF 843-4 石墨型高温锻造润滑剂



Gleitin SF 843-4 由高质量的石墨组成，石墨与纯矿物油和稳定剂结合在一起的石墨型高温成型润滑剂。它不含其他添加剂，完全不含硅酸盐和任何酸性物质，对人体无害。Gleitin SF 843-4 是一种优质锻造润滑剂、脱模剂。该产品适合于合金钢和有色金属（铜合金）的高温成型。

稀释方式：使用矿物油稀释。稀释程度或者稀释比例取决于预期用途。对油进行轻微加热有助于混合过程。

#### 5. Putrol NW V 1128-36i 不锈钢拉深油，不锈钢管折弯润滑剂

1128-36i 是一款中高粘度、重负荷的深拉伸成型油，专为困难的金属拉深成型操作而开发。优秀的油膜强度可在高难度拉伸时降低摩擦阻力，提高拉伸效率和取得优秀的零件表面。该产品适用于所有不锈钢材料的折弯、拉深，如不锈钢材料1.4301和1.4571以及钛合金、铜合金等有色金属材料。

#### 6. Putrol KV 1878-8 水基拉伸拉丝润滑剂

Putrol KV 1878-8 是一种水溶性矿物油，半合成的水基拉深、拉丝润滑剂。

此型号的产品具有出色的润滑性能和良好的清洁效果，因此可以最大限度地减少拉深设备中的污垢，并减少拉深模具的清洁工作量。产品适合于钢、不锈钢以及钛合金材料的拉伸加工。由于产品本身的添加剂技术，还适合于铜丝、钛丝的拉伸。产品具有很高的抗氧化性，优秀的沉淀和清洗性能。

#### 7. Pressol Spezial MF 326-9 内高压成型润滑剂

产品广泛用于锻压机水压系统，起到内部润滑、防腐的作用。产品可防止压机系统管路淤塞，由于有效和持续的润滑效果，非常高的压力吸收能力，对所有常见密封元件中性，对铁、钢、有色金属和轻金属具有出色的腐蚀保护。

与水稀释的溶液适用于压力高达6000巴的内高压成形。稀释比例为8%-10%之间。

## 南京江联焊接技术有限公司 展位号：E586

南京江联焊接技术有限公司专业从事增材（再）制造焊接材料、工艺、专用软硬件装备研发和生产的研发型企业。产品包括各类耐热、耐磨、耐蚀、耐疲劳和抗冲击材料，为模具、轧辊、矿山机械等部件的增材再制造与维修提供服务。公司创建于2008年，于2017年签约落户南京溧水石湫街道工业区，厂区占地15亩，总建筑面积1万平方米。

公司拥有顶尖技术研发团队，分别与南京航空航天大学、哈尔滨工业大学等高校长期从事合作研究。公司于2014建设南京市工程技术研究中心，2016年与南京航空航天大学建立江苏省研究生工作站，获江苏省高新技术企业，2018年研制国内首台套机器人模具自动焊接软件系统，2022年授予江苏省专精特新中小企业，江苏省科技型中小企业。授权发明专利8项，软件著作权3项，实用新型30余项，获认定的高新技术产品20余个。

### 产品介绍

#### 1. 特种耐高温、耐磨、耐冷热疲劳焊材；微渣药芯焊丝；镍基、钴基高温合金焊材



二十余种电弧增材制造焊材，包括：专用焊条、药芯焊丝、实心焊丝；硬度

HRC: 15-62；焊材类型有：热锻模具专用铁基、镍基和钴基焊材；锤头及模座等设备零部件修复专用焊材；不锈钢类焊材。

#### 2. 模具电弧增材制造系统



1、我电弧增材制造系统共获得20余项专利（6项发明专利），5项软件著作权和一项标准，成功通过江苏省增材制造产品质量监督检验中心专家的验收和认证；

2、全国首个针对模具研发的智能制造系统，现已应用在二十多个厂矿及大中型企业，并获得客户的一致好评；

3、自主研发的模具增材制造软件，操作简单，上手快，且公司储备了不同模具的焊接数据库，并成立了一支庞大、专业的技术支持队伍；

4、该系统的铁水焊接量为：8Kg/h，加工余量最小可达3mm，离线编程速度快，具有设备运行稳定、一人多机等优点。

#### 3. 锤头、模座等设备零部件的修复

专用焊材，具备超强的抗拉强度和冲击韧性，在大型零部件的强约束条件下不开裂，焊后产品寿命稳定，与新制零部件寿命相当。

### 企业联系方式

座机：025-57442979

## 沈阳名华时代科技有限公司 展位号：E326

沈阳名华时代科技有限公司主要经营：1. 自主研发、生产、销售先进工艺、进口原料生产的锻造用环保脱模剂和石墨脱模剂。2. 承揽日本、韩国全自动锻造生产线的规划、设计、制作、进口及售后服务。3. 代理韩国先进的冷、温锻模具、模架的开发、设计、制作、及锻件的量产支援。

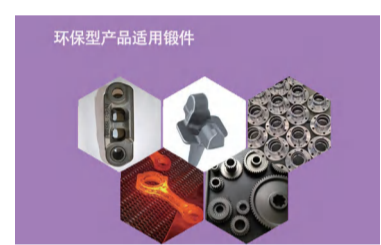


本公司自设有先进的生产线及实验室，集锻造脱模剂研发、生产、销售于一体的专业团队组成。聚集了行业的精英、技术力量雄厚、生产工艺先进。公司将倾力打造国内极具竞争力的锻造脱模剂制造企业，为中国脱模剂市场奉献绵薄之力！

公司秉承“品质保障、客户至上、诚实守信、服务及时”的理念和“以人才兴企业、以质量求生存、以科技求发展、以管理出效益”的经营方针。竭诚为用户提供可靠的优质产品和满意的售后服务。产品实行“三包”，急客户之所急、想客户之所想！与客户同呼吸、共命运、共同进步与发展！

### 产品介绍

#### 1. 环保型锻造脱模剂



脱模剂是锻造生产工艺中不可缺少的锻造易耗品。通过脱模剂对模具的润滑冷却，达到提高锻件质量、延长模具寿命的目的。使用的石墨型脱模剂，会使锻造车间充满漂浮的石墨颗粒，影响锻造工人的健康。且附着于设备的电器元器件上造成设备的故障率增加。为改善作业环境，顺应市场需求，我司开发了环保型脱模剂取代传统石墨脱模剂。

#### 产品优越性：

- ① 无色、无味、不燃、不腐蚀工件和模具。
- ② 优良的润滑性，脱模性好，有效延长模具使用寿命。
- ③ 具有良好的清洁、冷却性能，将洗模、脱模合二为一。
- ④ 无残渣遗留和积累，不影响锻件表面质量。
- ⑤ 良好的耐高温性能，高温热锻不挥发，绿色环保

#### 2. 石墨型锻造脱模剂



锻造石墨乳（graphitecolloid）在锻造行业一致被认为是一种高效润滑脱模材料，对模具具有良好的冷却润滑作用，能提高模具的使用寿命和锻件质量。

#### 产品优越性：

通过微粒子石墨的有效附着量，和化学稳定性，涂层在模具表面形成很强的吸附力，能够有效隔热降温，起到模具的冷却和润滑的作用，使锻件能够迅速有效脱模。通过出色覆盖率和良好润滑性可提高金属运动性和优异的脱模性。起到延长模具寿命的作用。

#### 3. 铝合金锻造脱模剂



我司自成立以来，一直致力于环保脱模剂的研究开发，本款铝锻环保型脱模剂无色、无味、无毒、不燃、不锈、不腐蚀工件和模具。添加润滑剂使

产品在模具表面形成一层润滑膜，有效降低铝合金与模具之间的摩擦系数，使得脱模过程更加顺畅。添加抗粘剂防止铝合金粘附在模具上，使得脱模更加容易。添加表面活性剂改善脱模剂与铝合金液体之间的相容性，使得脱模剂更好地润湿铝合金表面。添加缓蚀剂，保护锻件表面，有效防止锻件表面发黑。添加挤压润滑剂，保障高压状态下的润滑作用。产品稳定性佳，可快速成膜。

### 企业联系方式

公司地址：辽宁省沈阳市经济技术开发区十三号路77-9号

邮编：110027

电子邮件：mht@symhtimes.com

电话：024-31086630

#### ★业务联系方式

- |              |                |                  |
|--------------|----------------|------------------|
| 1. 王松 外贸业务经理 | 手机：13002426102 | 微信：13002426102   |
| 2. 田春雨 销售经理  | 手机：15034010411 | 微信：15034010411   |
| 3. 徐贺 销售经理   | 手机：18240314296 | 微信：18240314296   |
| 4. 袁博 销售经理   | 手机：18842303537 | 微信：nht1333126603 |

## 山东神力索具有限公司 展位号: D286

山东神力索具有限公司是我国生产制造锻造索具产品的大型民营高新技术企业，首批国家专精特新小巨人企业。公司始建于 1965 年，主导产品有 80 级、100 级、120 级索具产品，矿用锻件、电气化铁路配件等。公司生产的索具产品广泛应用于深井钻探、陆地吊装、海工装备、高空作业等场所的起重、吊装、捆绑等工作。公司建立健全了各类锻造索具的研发设计、模具制作、生产加工、检测检验、销售及售后服务体系。在全国 30 多个省、市、自治区均有众多经销商和客户和用户群体，并自营出口到欧美、中东等 100 多个国家和地区。目前，公司无论在生产规模、技术水平、工艺装备，还是在产品质量、产品品种等方面均处于国内同行业翘楚，80 级、100 级索具产销量连续多年处于行业前列。



### 产品介绍

#### 1.SLR-1001 G100 双环扣

产品主要用于 100 级成套链条索具中链条与强力环、子母环、吊钩等配件之间的安全快速连接，产品符合 E DIN 21061:2020 标准要求，产品承载能力比 G80 级产品提高 25% 以上，产品由高强度、高韧性合金钢锻造成型。

#### 2.SLR-1004 G100 羊角吊钩

产品主要用于 100 级成套索具中吊装物体，产品上端连接链条，下端连接强力环、子母环、旋转环、吊耳、卸扣及方向转环等吊点类索具，产品装配自动闭合防脱钩舌片，可有效避免使用中的脱钩现象，装配使用快捷方便，更加安全可靠。

#### 3.SLR-1104 G100 自锁式羊角链环抓钩

产品双环部位可直接连接在强力环、子母环上使用，节省一半双环扣和传统调节链条；产品同时具备起吊和调节链条长度的功能；链条调节处创新的链窝设计防止剪切链条；产品钩舌具备自锁功能；高强度保险器防止钩舌意外打开。

#### 4.SLR-12001 G120 双环扣

产品主要用于 120 级成套链条索具中链条与强力环、子母环、吊钩等配件之间的安全快速连接，产品承载能力比 100 级产品提高 25% 以上，产品由高强度、高韧性的特殊定制合金钢锻造成型。

#### 5.SLR-12002 G120 安全钩

自锁安全吊钩顶部结构可与 120 级链条直接连接，无需过渡零件，并且可自由、方便、快捷的调节链条长度，并带有独特的安全防脱链设计。采用侧按式结构，在保证产品自锁功能的同时，提高保险装置的抗冲击能力。采用更加安全的钩舌配合设计，保证使用过程中钩舌的稳定性和自锁能力，更加安全稳定。

### 企业联系方式

#### ①企业名称 (中英文)

中文名称: 山东神力索具有限公司

英文名称: SHANDONG SHENLI RIGGING CO., LTD.

#### ②企业地址 (中英文)

中文地址: 山东省济宁市经济开发区嘉诚路 9 号

英文地址: NO.9 Jiacheng Road, Jining Economic Development Zone, Shandong Province

#### ③电话: 0086-0537-6988899

④传真: 0086-0537-6988978/0086-0537-6988979

⑤邮箱: shenli@shenlirigging.com

⑥网址: www.shenlirigging.com

## 苏州网宏自动化设备有限公司 展位号: F236

苏州网宏自动化设备有限公司成立于苏州太湖湖畔的木渎古镇，企业定位：聚焦冲床安全门，倡导安装安全门隔离危险源，冲压厂可降低 95% 以上工伤事故，保护冲压员工的生命安全，也降低了冲压企业赔偿及一把手的追责风险，冲压易工伤，安全门一定要装。

企业使命：让中国的冲压员工更加安全，截止 2024 年 5 月，累计申报 55 项冲床安全门专利技术，每月持续创新、迭代产品，用心做好冲床安全门这一件事。

2021 年 12 月成立深圳网宏冲床安全门有限公司，形成华东生产工厂，华南销售服务体系的服务网络，欢迎全国各地冲压厂和冲压周边设备厂商经销合作。

### 产品介绍

#### 01. 网宏 600 元的冲床安全挡板

1. 功能: 实用性超强, 安装简单 (预防零部件飞溅崩出来打伤员工)
2. 型号: 两个尺寸, 1000\*600mm, 600\*400mm
3. 交期: 现货, 标准产品

#### 02. 悬挂一体结构平衡器式冲床安全门

1. 功能: 实用性强, (预防零部件飞溅崩出来打伤员工)
2. 适用: H 型冲床, 冲压连续模生产
3. 优点: 满足安全生产消除隐患要求

#### 03. 网宏防水型冲床安全门 (新能源拉伸冲压)

1. 功能: 冲压拉伸模防水结构式冲床安全门
2. 特点: 自动调整液体导向角度



## 广东博赛数控机床有限公司 展位号: B010

广东博赛数控机床有限公司是一家拥有 31 年历史的国家高新技术企业，专注于旋压技术的研发、生产、销售和服务。以下是公司的详细情况：

**专利与认证:** 公司持有 57 项专利，包括 10 项发明专利，1 项软件著作权，4 项注册商标。通过了 ISO9001:2015、CE 和 EAC 等多项国际认证。

**团队与研发:** 拥有超过 250 名员工，其中研发技术工艺团队 80 余人。公司每年的研发投入占年总产值的 10%。

**产品线:** 提供 80 多款旋压机，包括普旋、强旋和特殊成型机型，可根据客户需求进行专机定制。

**技术与服务:** 拥有专业的旋压编程软件和丰富的旋压工艺数据库，能够提供从设备定制到工艺设计、产品打样、工艺升级的全方位服务。

**加工能力:** 可加工的零件尺寸和材料范围广泛，包括：

板材毛坯: 厚度 10mm 至 6000mm

管材直径: 直径 1mm 至 6000mm

管材壁厚: 壁厚 0.1mm 至 130mm

管材长度: 长度 10mm 至 10000mm (特定产品如旗杆路灯可达到 16m)

**材料涵盖:** 可加工的材料包括纯铝、铝合金、碳钢、合金钢、高温合金、不锈钢、超高强度钢、钛合金、镁合金、铌合金、铂金、银铜、钨及各种有色金属。

**零件形状:** 可加工的零件形状多样，包括弧形、半球形、桶形、锥形、柳物线形、弹头形、环形等回转体形状，以及非对称管件和异形零件。

**加工工艺:** 包括普通旋压、强力旋压、收口旋压、特种旋压、滚珠旋压、劈开旋压、铲挤旋压、内旋压、对轮旋压、偏心旋压、非对称旋压等多种工艺。

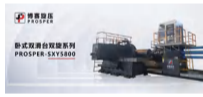
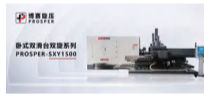
**服务理念:** 博赛公司以专业、创新和客户至上的服务理念，致力于为客户提供高质量的产品和服务，推动旋压技术的发展和应用。

**售后服务:** 提供终身的设备售后服务及工艺支持，帮助客户实现工业 4.0 全自动化旋压生产线，以成为旋压领域的领导者。

博赛数控机床有限公司通过其强大的研发实力、广泛的产品线和全面的服务，致力于为客户提供定制化解决方案，满足不同行业和客户的多样化需求。

### 产品介绍

#### 1. 卧式双滑台双旋系列



博赛双滑台双轮强力数控旋压机，机床结构形式为卧式双旋轮结构，拥有两个独立运动的旋压滑台，开放式布局，设备主要结构包括机床床身、主轴箱、尾座尾顶、工作滑架、液压站、退料装置、辅助装置、数控系统等。

**机械结构**采用三维总体设计，结构紧凑合理的同时进行了旋压力和旋压功能性的优化。机床主体，床身及各受力部件均采用高强度整体铸件结构，具有足够的强度、刚性，确保消除构件的残余内应力，保证设备长期运转的精度和稳定性。

机床采用全数字伺服系统控制，编程简单，适用性强。采用德国西门子 SINUMERIK 828D/SINUMERIK ONE 伺服控制系统，具有开机各单元自动检测、故障自动诊断和过载保护等功能。能够实现多轴联动、多轴直线插补、圆弧插补。

6000 卧式双滑台强力数控旋压机，作为目前国内最大的卧式双旋轮数控旋压机；最大加工直径 6 米，最大正旋长度 4 米，最大反旋长度 6 米，轴向最大推力和径向单轴最大推力均可达到 120 吨，能够生产弧形、半球形、锥形、抛物线形等各类曲线形状的大尺寸薄壁空心回转体零件。可广泛应用于航空航天、船舶、电力、能源等诸多领域，为我国大型火箭发动机壳体、燃料贮箱、人造卫星壳体、舰艇装备等大尺寸、高精度旋压产品生产制造提供有力保障。

#### 2. 多轮强力旋压机



多轮强力旋压机主要用于等壁厚或变壁厚回转体零件进行重载旋压成形；

适用于带台阶的筒形件的旋压加工；可用于小锥角及曲母线轴对称回转壳体的旋压加工；多轮强力旋压机主要用于等壁厚或变壁厚回转体零件进行重载旋压成形；

旋压材料包括普通碳钢、铝、铝合金、不锈钢、合金钢 (30CrMnSiA)、18Ni、超高强度钢 (D6AC、D406A) 等。

数控系统采用与西门子 SINUMERIK ONE 数控系统，能够实现高速、高精度的伺服控制，能够实现 3 个纵向进给轴 (X1、X2、X3) 进给和 2 个纵向进给轴 (Z1、Z2) 进给；可对三个横向轴、两个纵向同步龙门轴进行全闭环控制，并具有旋压力显示功能。

系统具备机床状态图形可视化实时监控功能，直观友好的展示机床实时动态，各伺服轴进给的位置和速度，各轴负载，各色彩、动画等展示方式，能在机床工作时，实时监控机床状态。

硬科技产业的发展离不开高精尖设备的支持，该设备的顺利投产将填补我国在大尺寸、高精度金属旋压装备方面的空白。突破了冷旋、热旋和温旋工艺在同一台设备上实现的技术，具备大型对轮旋压开发的功能空间。

大型立式多对旋轮强力数控旋压机，是专门为旋压大直径、高强度、高精度金属回转体零件而设计制造的。该设备采用了多轴液压伺服联动闭环控制技术，可实现多对旋轮的错距旋压和同步旋压，由于采用了先进数控技术、液压系统及控制系统，设备推力强、加工精度高、产品直径大，极大提高了我国金属旋压成型能力，填补了我国在大型金属旋压重大装备方面的空白。

#### 3. 汽车车轮旋压机



高性能立式旋压机，旋压工艺的优势在于能够将预制的锻/铸造毛坯旋压成有高强度、致密的均匀结构，改善了材料性能。这样既能够减少产品壁厚，又可以达到减轻重量的目的，提升材料利用率。

同时旋压工艺也可用于汽车内齿缸的精密旋压成型。

设备设计采用立式封闭式框架结构，完美的旋压力矩传递到机器框架上，各受力部件均采用整体铸造结构，去应力回火加工。以保证床身各受力部件具有足够的强度、刚度和安全过载系数，主要部件贴合面采用人工刮研，高强度螺栓连接。

采用德国西门子数控控制系统，多轴伺服控制。使用旋压技术将车轮的轻量制造与高效生产相结合，可实现自动化生产。

旋压工艺可使铝合金的晶体结构更紧密，形成一种更精细的金属结构，晶体组织更高密度并呈纤维状，从而稳定而有效地提升材料的延伸性、抗拉强度和屈服强度等力学性能表现。

#### 4. 气瓶罐体收口机



气瓶罐体收口旋压机该系列设备适用于铝合金气瓶管口的旋压收口，旋压收口最大管径 800mm。

该系列旋压设备是针对高压气瓶的收口及口部增厚的一款专用设备，带有自动打火加热功能。针对气瓶罐体常用的 6061 铝合金材料，旋压加工采用热旋压的方式，对于温度的控制相当重要。

自动化铝瓶收口火焰加热装置用于铝瓶端口收口时的热旋压工艺。可以在旋压机的控制下，实现多组大功率直排加热炬的配合工作。首先多组加热炬同时点火，将铝瓶端口从室温快速加热至 350℃ (节省了工件另外进加热炉或中频加热的步骤)。当到达 350℃ 后，旋压头开始工作。同时红外温度监测可实时进行温度监测，防止工件超温。

自动化铝瓶收口火焰加热装置可调整大功率火焰加热炬的热输入量。通过开启数量，只针对将要被压部位进行过程补热。既保持工件良好塑性的同时，又避免非挤压区域超温。随着旋压头的工作区域不断前移，火焰加热炬的数量不断关闭，最终只保留最前端的一把加热炬，完成铝瓶收口成型。自动化铝瓶收口火焰加热装置采用大功率直排加热炬，可使用丙烷与氧气混合燃烧，燃烧充分，火焰加热效率高。



## 株式会社理研计器奈良制作所 展位号: C336

我司是1972年由理研计器株式会社(现东证Prime上市)分离成立的子公司。作为理研计器株式会社的卫星工厂,负责产品研发和生产。自1981年以来,我司一直致力于原创产品的研发,尤其关注冲压加工过程中的质量管理和生产效率的提高,并且精于冲床异常监测设备和测量仪的研发、生产和销售。作为理研计器集团的一员,我们将继续以“为人类创造安心的工作环境”为永恒主题,为确保工业防灾安全做出贡献。



### 产品介绍

- 1. 下死点检测器**
  - 可选择监测方法(基准值/前次值)
  - 精度 $0.1\mu\text{m}$ (海外规格:前次值为 $0.1\mu\text{m}$ 、基准值为 $0.5\mu\text{m}$ )
  - 可以记录异常报警前8个冲程的波形数据
  - 可以同时监测模具中跳屑和由于热膨胀引起的模高变化,是提高产品精度的理想选择。
- 2. 吨位仪**
  - 调整模高的理想选择
  - 监视模式有峰值监视/波形监视/数值监视
  - 通过无线通信进行远程数据收集(蓝牙)
  - 可以记录异常检测前的8shot的波形数据
- 3. 动态精度测量仪**

通过冲压精度的可视化,创建一个不依赖经验或直觉的稳定冲压加工环境。

  - 为了冲床导入而进行数据收集。(有负载和无负载时的特性差异)
  - 探究现有冲床的使用方法来提高加工零件的水平(利用特性)。
  - 通过冲压回转数变化来测量下死点的动态精度。(判断最佳回转速)
  - 用于定期维护冲床和模具。(通过定量评估来优化维护时间)
  - 将测量数据反馈到模具设计和加工工序中。

NEW SELBER III RM-3000 是一款有助于稳定生产的产品。
- 4. 误送检测装置**
  - 模具保护的最好选择(最适合误送检测和排出检测。)
  - 配备设定记录功能(99个设定)
  - 也可使用市售传感器,可接收各种信号。



## 昆山控达克精密机械有限公司 展位号: F201

昆山控达克精密机械有限公司是一家专门从事冲压端拾器设计、生产、组装、调试于一体的企业,控达克公司为全球客户提供冲压端拾器产品和服务,公司的主要产品有冲压自动化生产用的端拾器,气动夹钳,焊接自动化以及工装,涵盖冲压件焊接、零部件装配和机加部件的批量生产装夹。先后为国内的汽车厂及零部件工厂提供端拾器、焊接夹具。

公司成立于2016年04月12日,一直秉承着“追求卓越、永续经营”品质政策,“低成本、高质量”的品质承诺,精益求精,满足客户需求,公司以“以客户为核心,坚持服务至上”的服务宗旨,已为众多企业提供专业服务,并得到了企业客户的一致好评。我们将继续往开来,发扬“与时俱进,追求卓越”的精神,凭借优质的质量、完善的服务体系,创造出更加辉煌灿烂的明天。

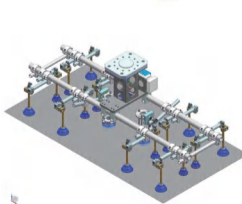
### 产品介绍

- 1. 气动夹钳**

控达克气动夹钳提供低成本,高效率的产品, KDK 气动夹钳应用于多工位压力机冲压,实现模内自动化抓取料传送, KDK 提供了许多种样式,大小的气动夹钳,用于金属冲压零件实现自动化搬运, KDK 气动夹钳为多工位 Transfer 移送搬运运输提供解决方案。
- 2. 机器人端拾器**

控达克机器人端拾器采用便捷,快换结构形式,有效的降低了自动化抓取的时间;吸盘采用德国 schmalz (或自主研发吸盘)、气动元件采用 SMC (或同等质量产品);所有端拾器的零部件全部采用航空铝锻造后加工成型,保证了端拾器在使用过程中的安全性;端拾器的特殊设计可满足零件的旋转、分离、偏移等需求模块化的结构设计让客户使用起来变得更为简便;节拍可达最多 14SPM。
- 3. 热成型端拾器**

控达克热成型端拾器分为拆垛端拾器;上料端拾器;下料端拾器。采用高强度铝合金结构以及耐高温气动夹钳,确保在高温环境下可使用的同时提高了轻便性;上下料采用耐高温气动夹钳结构,确保在高温环境下能正常使用,还可在拾取的过程中完成板材自动对中,使用稳定可靠,快换端根据自动线母端匹配,实现高效率的快换功能



### 企业联系方式

曾健(总经理) 电话:18516525362 邮箱:info@kscontact.com  
地址:江苏省昆山市玉山镇玉城北路111号3栋 邮编:215300

## 东营广大金科机器人有限公司 展位号: F293

东营广大金科机器人有限公司,是国家高新技术企业、山东省“专精特新”企业。公司致力于热成形工艺与设备的国产化,专注于热成形加热系统与智能输送设备。公司拥有的“东营市高性能金属板材热成形工艺与装备重点实验室”,是国内装备最齐全、技术领先的量产级热成形试验室。



作为加热炉专家,广大金科研发团队采用数字设计、虚拟装配、数据管理系统,结合先进加工工艺,打造出高精度的加热设备,包括多层箱式加热炉、辊底式加热炉、以及模具加热设备。

为热成形加热设备配套的智能输送设备(热成形产线自动化及集成设备),采用三维设计、有限元分析、精工制造,设备性能先进、运行平稳、质量可靠。广大金科,为全球用户提供专业的热成形设备。

### 产品介绍

- 1. 超大型双门环箱式加热炉及自动化设备**

双门环箱式加热炉及自动化设备可承担最大零件重量80kg,最大料片尺寸 $3800\times 2500\text{mm}$ ,作为行业内最大的箱式试模线设备,其功能完备,温度控制均匀,自动化程度极高,操作简单,省耗能省人工。主要用于热成形模具的试模工作,适用于热成形模具的样件、试冲、调模以及单件小批量热冲压零件的生产。该设备的运行使用不仅代表了我在热成形行业中占据领先地位,更代表着汽车轻量化技术尤其激光拼焊的多部件集成技术达到新的巅峰高度。
- 2. 多层箱式炉设备**

本设备用于完成超高强钢裸板和涂层板等热成形材料加热至AC3温度(约 $930\text{C}$ )以上,完成材料的奥氏体化、保温、气氛保护、露点控制等工艺。设备由炉壳、炉衬、承载工作台(炉内支撑)、炉门及炉门启闭机构、加热系统、电气控制系统、气氛接口等部分组成。最大满足防撞梁、B柱等热冲压零件一模多件的热冲压自动化生产要求。钢铝混合多层箱式加热炉,专业的温度分区设计,炉膛内温差小于 $\pm 3.5\text{C}$ ;优异的保温层结构设计克服了水冷结构的短板,提高了热效率。将加热炉的能耗降低至行业内最低水平;陶瓷纤维固化技术在炉膛内形成坚固的硬壳,杜绝了粉尘污染;避免停水断电的设备风险。自带网络通讯,实时监控设备状态,提供24小时远程服务。拥有自主知识产权的炉门结构,长期使用密封良好,不变形、运行不卡顿,让客户用着放心。
- 3. 三层箱式炉试模线设备**

设备包括压机机械手、穿梭车、加热炉、通用端拾器、总控台。与液压机配合使用,主要用于热成形模具的试模工作,适用于热成形模具的试冲以及单件小批量热冲压零件的生产。穿梭车通过自由度直角坐标结构设计,可实现垂直升降和水平运动。三层炉膛每层可以独立控温或组合连续控温,专业的温度分区设计,炉膛内温差小于 $\pm 3.5\text{C}$ ;优异的保温层结构设计克服了水冷结构的短板,提高了热效率。将加热炉的能耗降低至行业内最低水平;陶瓷纤维固化技术在炉膛内形成坚固的硬壳,杜绝了粉尘污染;配有自带水循环及储存仓;避免停水断电的设备风险。自带网络通讯,实时监控设备状态,提供24小时远程服务。拥有自主知识产权的炉门结构,长期使用密封良好,不变形、运行不卡顿,可用于热成形模具调试的单件生产、样品试验的小批量验证、或批量生产供件。
- 4. 热成形生产线自动化设备及配套系统**

本设备主要用于冲压热成形制件自动化生产。热成形自动化设备及整线系统主要由拆垛系统、上下料机械手系统、线尾分析和整线控制系统组成。采用三维设计、有限元分析、精工制造,设备性能先进、运行平稳、质量可靠。基于工业4.0的《GPM 热冲压生产管理系统》,能够与生产线设备互联,实现高效智能的数据集成和生产优化,提升生产管理的广度和深度。基于云计算平台,广大金科实现了产线设备运行状态异地监控、产品能耗智能分析、ANTON 过程可视化,设备维保知识库,方便生产追溯和生产管理的优化。



### 5. 软区模具加热控制系统

软区模具加热控制系统(以下称软区系统)安装在热成形线压机附近,控制柜通过带航插的加热电缆与软区模具连接。在连续生产过程中,软区系统根据生产状况对模具进行加热或制冷控制,让模具温度始终保持在指定区间内。软区系统具备线上、线下加热功能,在压机侧通过人工切换航插接口及连接模具的加热电缆,实现线上、线下加热功能。软区系统具备操作、显示、报警、配方和管理等功能,独有的零件软区温度管理技术实现了模面温度的再编辑。

### 6. “东营市高性能金属板材热成形工艺与装备重点实验室”

东营市高性能金属板材热成形工艺与装备重点实验室是国内装备最齐全、技术领先的量产级热成形试验室,拥有20米辊底式加热炉、2523型箱式加热炉、800T液压机、直线布局整线自动化设备、三维五轴激光切割机、32T行车、冷水系统、气氛系统、完善的机械性能检测设备、金相检测设备。独有的镀锌板直接热成形技术,克服间接热成型工艺的束缚。年产能60万冲次,适用于科学实验、调模、试产、量产代工,为全球客户提供一流的热成形零件的实验与样品试生产服务。

### 企业联系方式

0546-6660897

## 昆山广巨精密五金有限公司 展位号: B756

公司主营: 五轴三维激光切割加工, 汽车金属零部件试制加工(白车身试制/软模件/原型样件/ DV/EV/PV 工程件), 精密钣金生产, 电子金属手板打样, 工业样机试制, 小批量生产, 量产冲压生产, 超薄板精密切割加工, 数控折弯加工, 冲压拉深加工, CNC 加工, 3D 打印, 蓝光扫描/三次元/关节臂检测等。有从产品设计 -- 开发检讨 -- 可行性分析 -- 软模设计 -- 模具制作 -- 成型加工 -- 三维切割 -- 数控折弯 -- 焊接组装 -- 三次元检测整套试制流程能力和五金冲压模具设计开发制作及冲压量产加工。

公司有一流的软硬件及人才实力, 配备进口日本三菱三维激光切割机/二维激光切割机/超精密激光切割机共计 12 台, 以色列进口数控折弯机/加拿大爱克数控折弯机共计 6 台, 南通国盛数控 CNC 加工中心共计 9 台, 油压机及冲床成型设备共计 12 台, 凸焊、旋铆、弧焊等组装设备, 雷顿三次元、蓝光扫描、关节臂、万能实验机、熔深金相显微镜等检测及试验设备, 以及各类辅助设备。同时有十年以上模具/产品设计师, 钳工师傅, 数控操作师傅, 检验员等, 公司合计 90 余人。是一支技术及品质都很过硬的优秀团队。

### 产品介绍

**汽车软模件**  
Automotive soft modules

产品: 20091448172	产品: 20091448171	产品: 22021448171
生产: 材料: 二冲模(冷冲模) / 材料: 二冲模 / 工艺: 二冲模 / 材料: 二冲模(冷冲模) / 材料: 二冲模 / 工艺: 二冲模 / 材料: 二冲模(冷冲模) / 材料: 二冲模 / 工艺: 二冲模	生产: 材料: 二冲模(冷冲模) / 材料: 二冲模 / 工艺: 二冲模 / 材料: 二冲模(冷冲模) / 材料: 二冲模 / 工艺: 二冲模 / 材料: 二冲模(冷冲模) / 材料: 二冲模 / 工艺: 二冲模	生产: 材料: 二冲模(冷冲模) / 材料: 二冲模 / 工艺: 二冲模 / 材料: 二冲模(冷冲模) / 材料: 二冲模 / 工艺: 二冲模 / 材料: 二冲模(冷冲模) / 材料: 二冲模 / 工艺: 二冲模
材料: 铝合金 / 厚度: 1.2mm	材料: 铝合金 / 厚度: 1.2mm	材料: 铝合金 / 厚度: 1.2mm
材料: 表面粗糙度 Ra 0.15	材料: 表面粗糙度 Ra 0.15	材料: 表面粗糙度 Ra 0.15
材料: 硬度 HRC 22-24	材料: 硬度 HRC 22-24	材料: 硬度 HRC 22-24
材料: 使用寿命 100000 次	材料: 使用寿命 100000 次	材料: 使用寿命 100000 次

**汽车软模件**  
Automotive soft modules

产品: 179410281126	产品: 100210281126	产品: 100210281126
生产: 材料: 二冲模(冷冲模) / 材料: 二冲模 / 工艺: 二冲模 / 材料: 二冲模(冷冲模) / 材料: 二冲模 / 工艺: 二冲模 / 材料: 二冲模(冷冲模) / 材料: 二冲模 / 工艺: 二冲模	生产: 材料: 二冲模(冷冲模) / 材料: 二冲模 / 工艺: 二冲模 / 材料: 二冲模(冷冲模) / 材料: 二冲模 / 工艺: 二冲模 / 材料: 二冲模(冷冲模) / 材料: 二冲模 / 工艺: 二冲模	生产: 材料: 二冲模(冷冲模) / 材料: 二冲模 / 工艺: 二冲模 / 材料: 二冲模(冷冲模) / 材料: 二冲模 / 工艺: 二冲模 / 材料: 二冲模(冷冲模) / 材料: 二冲模 / 工艺: 二冲模
材料: 铝合金 / 厚度: 1.2mm	材料: 铝合金 / 厚度: 1.2mm	材料: 铝合金 / 厚度: 1.2mm
材料: 表面粗糙度 Ra 0.15	材料: 表面粗糙度 Ra 0.15	材料: 表面粗糙度 Ra 0.15
材料: 硬度 HRC 22-24	材料: 硬度 HRC 22-24	材料: 硬度 HRC 22-24
材料: 使用寿命 100000 次	材料: 使用寿命 100000 次	材料: 使用寿命 100000 次

**汽车软模件**  
Automotive soft modules

产品: 159911501122	产品: 12011481480	产品: 11811751148
生产: 材料: 二冲模(冷冲模) / 材料: 二冲模 / 工艺: 二冲模 / 材料: 二冲模(冷冲模) / 材料: 二冲模 / 工艺: 二冲模 / 材料: 二冲模(冷冲模) / 材料: 二冲模 / 工艺: 二冲模	生产: 材料: 二冲模(冷冲模) / 材料: 二冲模 / 工艺: 二冲模 / 材料: 二冲模(冷冲模) / 材料: 二冲模 / 工艺: 二冲模 / 材料: 二冲模(冷冲模) / 材料: 二冲模 / 工艺: 二冲模	生产: 材料: 二冲模(冷冲模) / 材料: 二冲模 / 工艺: 二冲模 / 材料: 二冲模(冷冲模) / 材料: 二冲模 / 工艺: 二冲模 / 材料: 二冲模(冷冲模) / 材料: 二冲模 / 工艺: 二冲模
材料: 铝合金 / 厚度: 1.2mm	材料: 铝合金 / 厚度: 1.2mm	材料: 铝合金 / 厚度: 1.2mm
材料: 表面粗糙度 Ra 0.15	材料: 表面粗糙度 Ra 0.15	材料: 表面粗糙度 Ra 0.15
材料: 硬度 HRC 22-24	材料: 硬度 HRC 22-24	材料: 硬度 HRC 22-24
材料: 使用寿命 100000 次	材料: 使用寿命 100000 次	材料: 使用寿命 100000 次

**汽车软模件**  
Automotive soft modules

产品: 48911451148	产品: 6511481137	产品: 43811481148
生产: 材料: 二冲模(冷冲模) / 材料: 二冲模 / 工艺: 二冲模 / 材料: 二冲模(冷冲模) / 材料: 二冲模 / 工艺: 二冲模 / 材料: 二冲模(冷冲模) / 材料: 二冲模 / 工艺: 二冲模	生产: 材料: 二冲模(冷冲模) / 材料: 二冲模 / 工艺: 二冲模 / 材料: 二冲模(冷冲模) / 材料: 二冲模 / 工艺: 二冲模 / 材料: 二冲模(冷冲模) / 材料: 二冲模 / 工艺: 二冲模	生产: 材料: 二冲模(冷冲模) / 材料: 二冲模 / 工艺: 二冲模 / 材料: 二冲模(冷冲模) / 材料: 二冲模 / 工艺: 二冲模 / 材料: 二冲模(冷冲模) / 材料: 二冲模 / 工艺: 二冲模
材料: 铝合金 / 厚度: 1.2mm	材料: 铝合金 / 厚度: 1.2mm	材料: 铝合金 / 厚度: 1.2mm
材料: 表面粗糙度 Ra 0.15	材料: 表面粗糙度 Ra 0.15	材料: 表面粗糙度 Ra 0.15
材料: 硬度 HRC 22-24	材料: 硬度 HRC 22-24	材料: 硬度 HRC 22-24
材料: 使用寿命 100000 次	材料: 使用寿命 100000 次	材料: 使用寿命 100000 次

**汽车软模件**  
Automotive soft modules

产品: 14811191137	产品: 4491131148	产品: 4311141121
生产: 材料: 二冲模(冷冲模) / 材料: 二冲模 / 工艺: 二冲模 / 材料: 二冲模(冷冲模) / 材料: 二冲模 / 工艺: 二冲模 / 材料: 二冲模(冷冲模) / 材料: 二冲模 / 工艺: 二冲模	生产: 材料: 二冲模(冷冲模) / 材料: 二冲模 / 工艺: 二冲模 / 材料: 二冲模(冷冲模) / 材料: 二冲模 / 工艺: 二冲模 / 材料: 二冲模(冷冲模) / 材料: 二冲模 / 工艺: 二冲模	生产: 材料: 二冲模(冷冲模) / 材料: 二冲模 / 工艺: 二冲模 / 材料: 二冲模(冷冲模) / 材料: 二冲模 / 工艺: 二冲模 / 材料: 二冲模(冷冲模) / 材料: 二冲模 / 工艺: 二冲模
材料: 铝合金 / 厚度: 1.2mm	材料: 铝合金 / 厚度: 1.2mm	材料: 铝合金 / 厚度: 1.2mm
材料: 表面粗糙度 Ra 0.15	材料: 表面粗糙度 Ra 0.15	材料: 表面粗糙度 Ra 0.15
材料: 硬度 HRC 22-24	材料: 硬度 HRC 22-24	材料: 硬度 HRC 22-24
材料: 使用寿命 100000 次	材料: 使用寿命 100000 次	材料: 使用寿命 100000 次

**电子电器件**  
Electronic and electrical components

产品: 8111481133	产品: 1211141148	产品: 9111481148
生产: 材料: 二冲模(冷冲模) / 材料: 二冲模 / 工艺: 二冲模 / 材料: 二冲模(冷冲模) / 材料: 二冲模 / 工艺: 二冲模 / 材料: 二冲模(冷冲模) / 材料: 二冲模 / 工艺: 二冲模	生产: 材料: 二冲模(冷冲模) / 材料: 二冲模 / 工艺: 二冲模 / 材料: 二冲模(冷冲模) / 材料: 二冲模 / 工艺: 二冲模 / 材料: 二冲模(冷冲模) / 材料: 二冲模 / 工艺: 二冲模	生产: 材料: 二冲模(冷冲模) / 材料: 二冲模 / 工艺: 二冲模 / 材料: 二冲模(冷冲模) / 材料: 二冲模 / 工艺: 二冲模 / 材料: 二冲模(冷冲模) / 材料: 二冲模 / 工艺: 二冲模
材料: 铝合金 / 厚度: 1.2mm	材料: 铝合金 / 厚度: 1.2mm	材料: 铝合金 / 厚度: 1.2mm
材料: 表面粗糙度 Ra 0.15	材料: 表面粗糙度 Ra 0.15	材料: 表面粗糙度 Ra 0.15
材料: 硬度 HRC 22-24	材料: 硬度 HRC 22-24	材料: 硬度 HRC 22-24
材料: 使用寿命 100000 次	材料: 使用寿命 100000 次	材料: 使用寿命 100000 次

**电子电器件**  
Electronic and electrical components

产品: 1591331144	产品: 1691164171	产品: 1611141141
生产: 材料: 二冲模(冷冲模) / 材料: 二冲模 / 工艺: 二冲模 / 材料: 二冲模(冷冲模) / 材料: 二冲模 / 工艺: 二冲模 / 材料: 二冲模(冷冲模) / 材料: 二冲模 / 工艺: 二冲模	生产: 材料: 二冲模(冷冲模) / 材料: 二冲模 / 工艺: 二冲模 / 材料: 二冲模(冷冲模) / 材料: 二冲模 / 工艺: 二冲模 / 材料: 二冲模(冷冲模) / 材料: 二冲模 / 工艺: 二冲模	生产: 材料: 二冲模(冷冲模) / 材料: 二冲模 / 工艺: 二冲模 / 材料: 二冲模(冷冲模) / 材料: 二冲模 / 工艺: 二冲模 / 材料: 二冲模(冷冲模) / 材料: 二冲模 / 工艺: 二冲模
材料: 铝合金 / 厚度: 1.2mm	材料: 铝合金 / 厚度: 1.2mm	材料: 铝合金 / 厚度: 1.2mm
材料: 表面粗糙度 Ra 0.15	材料: 表面粗糙度 Ra 0.15	材料: 表面粗糙度 Ra 0.15
材料: 硬度 HRC 22-24	材料: 硬度 HRC 22-24	材料: 硬度 HRC 22-24
材料: 使用寿命 100000 次	材料: 使用寿命 100000 次	材料: 使用寿命 100000 次

## 钢研钢纳(济南)金属科技有限公司 展位号: E205

钢研钢纳(济南)金属科技有限公司从事金属材料研发、生产加工、模具选材、失效分析、机械加工、真空热处理服务为一体的科技型高新技术企业, 公司依托钢研科研技术平台, 结合客户需求, 不断促进高性能金属材料性能升级, 努力实现高品质金属材料的进口替代, 为制造业提供更好的产品和服务。

主要产品工模具钢、高速钢、粉末钢、高温合金、特种不锈钢等高性能金属材料, 钢纳科技秉承精益求精的工匠精神和客户至上的服务理念, 一直专注于高品质金属材料的技术创新, 提高产品的使用性能, 帮助客户降低成本, 始终以提升客户利益为至高使命。



在锻造领域, 我们开发了一系列高耐磨、高韧性、耐高温模具钢材料, 适用于热锻、温锻、冷锻、旋压、冷挤等工艺, 模具寿命整体提升 2-5 倍, 降低客户生产成本, 提高客户生产效率。

在冲压领域, 我们拥有十几种高性能工模具钢产品, 满足热冲压成型、精冲、冲裁、冷轧、压印、搓丝、剪切刃具等苛刻生产工艺的模具钢产品, 解决生产工艺中崩角、崩刃、耐磨、黏着、磨损、拉毛等问题; 为企业增效降本提供更高效率的工模具钢材料。

### 产品介绍

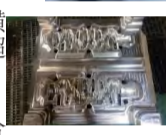
#### 1.SLG416

超强韧性和延展性, 基体纯净组织均匀, 优异淬透性, 高耐磨及热稳定性, 超过 NADCA207-2011 优质材料要求, 适用于热锻模, 热挤压模等大中型模具。



#### 2.SLG360

极高韧性和耐高温性能, 真空脱气 + 气氛保护电渣重熔, 纵向与横向性能趋于一致, 表层经氮化处理, 具备极高的耐磨性。平均冲击功超过 370 焦耳, 总锻造比 ≥ 8。



#### 3.SLG590

超强的抗冷热疲劳性、热稳定性、抗回火软化性和热传导性。适合



急冷急热工况或成型时间长、持续高温状态工况。

#### 4.SLG528



优异的韧性及超高抗崩裂性, 高硬度及同时有高抛光要求, 具备较高耐磨性。适用于热锻温锻领域要求高耐磨高韧性兼备的工况; 高耐磨高玻纤的塑胶模具; 以崩角、裂纹为主的冷挤压、冷冲压、重裁刀具等。

#### 5.SLG566

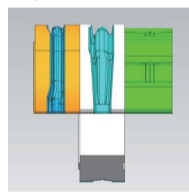
具备高韧性、高耐磨的冷热兼备基体钢。抗回火软化性优势突出, 满足对韧性要求很高的冷成型模具, 韧性至少比 M2 高速钢高两倍, DC53 高五倍。适用小型高度锻模、冲头类, 尤其在精冲、冷挤冷锻领域, 效果最为明显。



## 济南鸿硕模具制造有限公司 展位号: E205

济南鸿硕模具制造有限公司成立于 2016 年, 专注于锻造模具设计、制造、焊接修复及国外引进模具材料的后研发和销售, 形成产研销一体化的专业实力公司。

### 5. 锻造工艺及锻模设计 辊锻模具设计

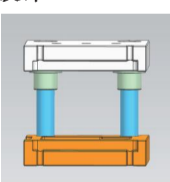


### 产品介绍

#### 1. 锻造模具修复及材料



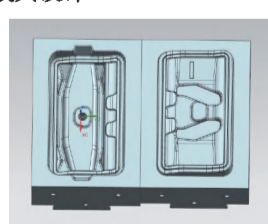
#### 设备模座设计



#### 2. 高温合金产品模具制作及修复



#### 锻造模具设计



#### 3. 钛合金及铝合金模具制作及修复



#### 4. 设备模座及部件制作及修复



我公司热烈欢迎各位同仁和锻造企业领导莅临指导, 我们也将以周到和诚信的态度, 向客户提供模具设计、制作和焊接修复全方位的服务。

### 企业联系方式

地址: 济南市章丘区龙山街道西曹工业园

电话: 13361067619

联系人: 高经理

邮箱: gaoliguan@163.com

## 万创（苏州）智能工业自动化有限公司 展位号：B310



万创智能专业开发制造各类智能自动设备广泛用于汽车零部件、金属加工、精冲压件、粉末冶金件、精密五金等行业产品表面拉丝拉毛、抛光去毛刺、除锈去氧化皮、去熔渣焊渣等必要工艺。

### 产品介绍

#### 1. 精冲件去毛刺机

金属冲压、机加工、磨床加工、齿轮、粉末冶金等工件去除翻边毛刺、倒圆角、除锈、去氧化皮等工艺，设备稳定耐用、节能高效、安全环保，操作维护便利、加工产品质量好，使用成本低廉等优越的结构功能。



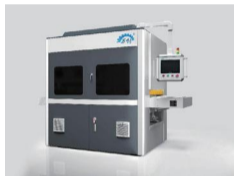
精冲件去毛刺机器

#### 2. 钣金件万向轮去毛刺机

金属非金属板材激光（火焰）切割、冲压、剪裁等工件全方位无死角去毛刺、去熔渣、倒圆角；金属板材表面修磨拉丝、除锈去氧化皮等工艺加工，砂轮磨头为软性材质，可伸入工件凹槽孔洞去除内翻毛刺并不影响工件表面精度，对表面有贴膜的板材只去除孔洞边缘棱角毛刺不伤表面贴膜。



自动化双面去毛刺机器



钣金件万向轮去毛刺机

## 阿童木（广州）智能科技有限公司 展位号：E581

阿童木（广州）智能科技有限公司（以下简称：阿童木科技）成立于2018年，是一家集研发、生产、销售行业专用控制器和工业传感器为一体的高新技术企业。

阿童木科技秉承“让传感器技术赋能智能制造”的企业使命投身于金属双张检测器、磁栅尺读数头、颜色传感器、激光位移传感器、光纤传感器、超声波传感器等6大系列产品研发。公司拥有一支经验丰富、在工业自动化领域拥有超过10年经验的资深研发团队，拥有发明专利等自主知识产权20余项，公司全系列产品及解决方案广泛应用于汽车、新能源、金属包装、3C电子等自动化产线。目前已为2000+家行业客户包括：比亚迪、宁德时代、特斯拉、卡斯马、美的等上市公司提供持续、稳定的产品和服务。

### 产品介绍

1、金属双张检测器采用新一代传感技术和算法，具备强大的抗干扰能力和优异的稳定性，产品性能与德系品牌媲美，支持Profinet、485、IO等通讯方式，适用于机械手上下料装置，解决金属片料重叠问题，助力企业降本增效。

2、磁栅尺读数头适用于高精度位移测量场合，具备良好的精度保持性，抗干扰软硬件电路设计，持续稳定性和抗干扰性更强；能耐受油污、液体、灰尘、振动等复杂的工作环境。产品外观小巧而精致，方便小空间安装。

#### (1) MDSC-9000S 金属双张检测器 2通道 全金属版

MDSC-9000S“1拖2”单探头金属双张检测控制器是阿童木科技推出的最高级别安全性和稳定性的金属双张检测器，产品性能媲美汽车行业德系标杆品牌。全新一体化设计，兼容导磁非导磁材料，完美适配钢铝混料产线；配备200组片料存储功能，支持Profinet、485、IO等多种通讯方式，能直接实现与ERP/MES系统的数据交互。

#### (2) MDSC-8200S 金属双张检测器 2通道 导磁版

MDSC-8200S单探头金属双张检测器采用“1拖2”设计，适配常规的钢板产线叠料检测。可存储200组片料参数，支持Profinet、485、IO等多种通讯方式。广泛适用于汽车、汽车零部件、一般金属板材处理、家电、电池、金属包装等行业的导磁材料的双张检测需求。

#### (3) MDSC-1200C 金属双张检测器 远程教导通讯版

MDSC-1200C是一款通过式双张检测器，钢铝兼容检测，支持485通讯方式，可实现远程教导，内置上百组片料存储功能，轻松驾驭频繁更换材料的产线。广泛适用于汽车、汽车零部件、PCB、一般金属板材处理、家电、电池、金属包装等行业的双张检测需求。

#### (4) MDSC-2100L 金属双张检测器 锂电版

MDSC-2100L单探头双张检测器，专为锂电行业设计；该产品不受空间限制，即使在内部结构紧凑的设备上亦能安装使用。针对行业材料“轻”“小”“薄”的特点，配备定制版的高灵敏度小探头传感器，拥有更高的检测效率和精度，更贴合锂电高节拍生产的叠料检测需求。

#### (5) 磁栅尺读数头 MH0 系列

适用于各种高精度位移测量场合，具备良好的精度保持性，抗干扰软硬件电路设计，持续稳定性和抗干扰性更强；能耐受油污、液体、灰尘、振动等复杂的工作环境，产品外观小巧而精致，方便小空间安装。可替代光栅尺产品、位移传感器等，可大幅降低成本。

### 企业联系方式

联系人：黄小姐  
电话：020-82399510  
电子邮箱：psales@atonm.com  
网址：https://www.atonm.com



## 广东玛哈特智能科技有限公司 展位号：B039

玛哈特是国内知名的高精密矫平设备以及配套周边设备的高新技术企业。主要研发及生产：数控精密矫平机、伺服液压精密矫平机、四（六）重式矫平机以及配套的上下料机械手、机器人、高精精密开卷矫平冲压剪切线和配套激光行业的卷料开平自动送料线。创建于2002年，总部广东省东莞市，为客户消除材料内应力、恢复及提高零件平面度。为机厢机柜、汽摩配件、交通建设、航空航天、激光切割、金属加工、钣金加工、电力电气、建材、天花幕墙、5G通讯等各大行业的知名企业提供解决方案。



### 产品介绍

#### 1. 慧 Mastery 豪华型 智慧数控精密矫平系列



· 定制尺寸：宽1-4m厚0-40mm  
优势介绍：金属材料在较大弹性弯曲条件下，不管其原始弯曲程度有多大区别，数控高精密矫平机利用材料的“包辛格效应”对板材进行多次反复弯曲，逐渐减小弯曲程度，使多种原始曲率逐步变为单一曲率，并将其矫平，达到工艺要求的平整精度。数控高矫平机在工业上已广泛应用，具有技术先进、矫平精度高、工艺范围广、自动化程度高、高强度下工作可靠稳定等特点，在轧整平过程中只需人工需入工件厚板，金属板材经过一系列的交替折弯，以及通过电机和PLC精准控制对每根整平滚筒的下压量，消除内应力，从根本上解决了因板材各部位应力不一样而产生的平整效果不理想情况，从而实现了高精度的平整。

#### 2. 御 Royal 尊贵型 伺服液压高精密矫平系列



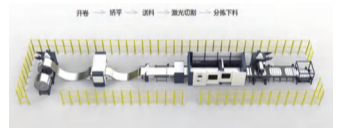
· 定制尺寸：宽1-6m厚0-80mm  
优势介绍：玛哈特液压高精密矫平机使用德国进口液压系统和数控运算系统，强大的液压压力使上下矫正辊之间的间隙（机械式死限位）始终保持不变，将机器工作时的整体变形程度减少到最低，确保大批量零件矫正效果始终如一。平行多辊，液压锁紧，密集支撑等技术，满足平面零件高精度的矫平要求。

主机结构采用的上下二块大梁，四角布置四根立柱拉杆的液压机主机结构！电子调速上下辊同步，超负荷自动停机功能！二梁四柱式左侧传动，设备右侧空间敞开，方便换辊及清洁，通过上梁的四个液压立柱拉杆锁紧上下矫平辊组之间的进口和出口辊隙，无论有没有板料零件通过机器，都保持进口和出口辊隙始终不变，可以长年24小时连续稳定高效工作。

#### 3. 悟 Wits 旗舰型 智慧数控超矫系列



· 自动化程度更高  
· 主要针对又宽又厚的金属板材  
优势介绍：  
1、上下辊可全自动抽出（方便清洁辊轮）  
2、自动计算数量（可连接各种MRP、ERP系统控制，实现自动设置及监控设备的开机时间、有效工作时间及加工零件数量的自动计数功能）  
3、全支撑（整个辊轮撑满支撑，结构力强自动监控功能（方便随时监控设备及生产情况，方便维修及维护）  
4、支撑轴（宽支撑的设计，提高了矫平辊的运行刚性）  
6、远程操控功能（针对偏远地区客户，我们的工程师可随时帮助客户解决不会调机、设备故障等问题）  
7、宝马漆（使用高端宝马烤漆，整机高端、奢华）  
8、自动平面度检测（自动扫描精度检测，OK的过）  
4. 自动矫平生产线（无人化管理）



优势介绍：  
适用于切割量产工件，同一卷材料切割单一产品，材料经过开卷矫平后进入激光切割单元，通过专用机床结构送料至切割区域后切割图形，后经切割滚动平台将切割完的材料输送至皮带流水线进行分拣或自动码垛。  
适用场景：天花板行业、铝幕墙行业、冷轧板机箱机柜、电梯、电器柜、通风管行业等。相比于传统卷料开平剪切线/平板激光切割机，本机可任意切割不同产品，可自动生产，更省材料成本，可满足客户应用需求，适用范围更广。

## 广东懒人自动化设备有限公司 展位号：B276

广东懒人自动化设备有限公司是一家敢于突破自我、不断进取的新兴数控机床生产公司，以“资深、专业”为导向。目前公司主要从事金属加工数字化及自动化生产线的研发及销售，现有的机型有折弯随动车、钻攻铣中心、高速龙门铣、攻铆中心、沉孔攻牙机、型材机等。深耕金属加工行业20多年，充分了解金属加工工艺，具有专业的研发设计及制造团队，能够为客户量身打造与产品相适应的自动化设备，支援顾客进行提高经营效率的改革，让企业在人力资源成本逐渐升高的今天更具有竞争力。

作为一家数控机床生产制造企业，技术与质量始终是公司核心竞争力的关键。公司自成立以来秉承着“专业、诚信、务实”的经营理念和企业精神，视质量为生命，以信誉求生存，以科技促发展，以优质的产品为客户服务，时时刻刻追踪市场的动向，了解行业最新动向和客户的需求，开拓创新。

### 产品介绍

#### 1. 折弯随动车

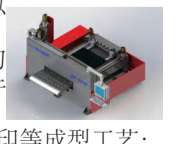
● 全球首创独立控制折弯辅助设备；  
● 拥有多项独立自主知识产权；  
● 节省人工，提高折弯加工效率，减少工伤事故；  
● 可匹配所有品牌及型号的折弯机；



● 一台随动车可匹配多台折弯机使用；  
● 自主研发独立的控制系统，无需改装折弯机，通过独立位移传感器实现联动；  
● 随动台面高度、安装距离参数调整，智能化匹配折弯机联动；  
2. 免编程数控沉孔攻牙机  
(1) 采用多轴高配免编程数控系统；  
(2) 支持在线导入DXF文件并直接生成G代码；  
(3) 操作简单，普通工人即可操作；  
(4) 采用伺服主轴，既可以沉孔，也可以攻牙；  
(5) 可避免板材移动划伤，避免错漏孔；  
(6) 定位简单，采用靠角定位，无需制作很多夹具；  
(7) 结构简单，占地面积小。  
产品应用领域：  
钣金与制作行业的沉孔、攻牙（图4）；  
铝板雕铣；工装、夹具、非金属雕铣；热熔翻边、抽牙等。

#### 3. 成型攻牙复合机

● 既可以沉孔，也可以攻牙；  
● 一次可装8把不同刀具，可以一次完成一个零件多种攻牙的难题；  
● 可以翻边、凸包、压印等成型工艺；  
● 采用多轴高配免编程数控系统；  
● 支持在线导入DXF文件并直接生成G代码





# 中机锻压江苏股份有限公司 展位号：B156

中机锻压江苏股份有限公司是中国机械科学研究总院旗下三级央企，是北京机电研究所控股子公司，国家级专精特新“小巨人”企业，国家级服务型制造企业，江苏省高新技术企业，海安市“创新型领军企业”、“工业百强企业”，位于中国最具活力的长三角北翼、中国东部沿海与苏北沿江高铁及高速公路交汇处——国家级海安经济技术开发区。



中机锻压占地 22,000 平方米，办公楼及钢结构厂房 2 万平米，总装厂房最大单件起吊能力达 320 吨，起重高度超过 22 米，拥有北京第一机床厂数控龙门加工中心（最大加工范围 4x15 米）、齐二机床 260 数控落地镗铣床（最大加工范围 6x16 米），齐二机床 200 落地镗铣床（最大加工范围 4x12 米）等多台大型金切机床。

中机锻压已通过 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、产品 CE 认证、挪威德国船级社 (DNV.GL) 认证，并取得了数十项发明专利，其产品荣获江苏省科技进步一等奖、省高新技术产品、省科技奖、南通市首台(套)重大装备等诸多荣誉。

中机锻压依托“精密成形国家工程研究中心”及由博导、研究员带头的江苏省液锤工程技术研究中心，坚持以高可靠性、高精度及绿色智能化为目标的工艺与设备的基础研究，拥有成形技术、桩工技术、装备及系统集成技术等多项具有自主知识产权的核心技术，多次承担国家级、省级科研项目。

中机锻压始终坚持“控制关键、掌握核心、立足高端、面向国际”的发展战略，秉承“崇匠务实、勤勉敬业、追求精益、敢为人先”的经营理念，充分利用一切可以利用的社会资源，全力打造具有锻压行业、桩机行业综合制造与系统集成能力及具有国际竞争力的国家级绿色智能锻造、桩工装备制造基地。

锻压机械包括：程控全液模锻锤（锤身整体 U 形 / 有砧锤 / 对击锤）、随动控制全液自由锻锤（单臂 / 双臂拱式 / 桥式）、离合器式高能螺旋压力机、热成形专用框架式伺服液压机、锻造辅助设备、锻造自动化生产线、锻造工艺及模具开发。



标志性产品有：U 形机身 200kJ、250kJ 程控 / 数控全液模锻锤、450kJ 程控 / 数控全液压有砧模锻锤、420kJ 随动控制全液自由锻电液锤、630kJ 随动控制全液自由锻电液锤、2000t 热成形高速伺服液压机等等。

主要应用：中国重汽两条前桥锻造生产线、一汽万吨前桥锻造生产线；中国兵器第

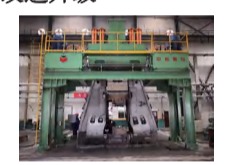
一机械、北京航空材料研究所、中航工业、山东华源索具、绍兴华宏铸造数百条精密模锻生产线；山东伊莱特 1.5 米法兰 420kJ 随动锤锻造线、包钢集团、6410 厂、211 厂、江苏新中洲特种合金材料有限公司、兴化市亚鼎不锈钢制品有限公司数百条随动液自由锻造生产线。

## 产品介绍 1.C88K 系列程控(数控)全液模锻锤



C88K 系列程控全液模锻锤采用整体 U 型铸钢锤身，最大打击能量可做到 16kJ-250kJ。现在 U 形整体锤身已广泛应用，也是标准型。锤身浇成整体可以省去锤臂与砧座(底座)的连接，也消除了分体锤身接触面的磨损，提高了锻锤锤身的刚性，从而大大提高锻锤承受偏心打击能力。

## 2.CT88K 系列程控(数控)全液模锻锤 / 老式锤改造升级



CT88K 系列程控全液模锻锤全液驱动系统采用全液动力驱动技术，动力头安装在锤臂上，其中垫以弹性的抗振块。全液驱动动力头，采用了先进的锥阀控制技术，复合缸传动技术，双重防外泄技术及液集成技术，系统结构简单，关键液元件及密封件均为进口件。

CT88K 系列程控全液模锻锤液泵站通过平台安装在液动力头的两侧，既减少了锤击震动带来对液压系统的影响，又减少了高压管道的传输，减少占地面积。

## 3.CD88K 系列程控全液压对击模锻锤



CD88K 系列程控全液压对击模锻锤程序化控制、数字化输入、全中文显示、“傻瓜式”操作。高度集成的液压控制系统，实现无缝接管，提高了液压系统的效率。先进的缸阀一体结构设计，响应速度快，密封性好，不易产生内泄。锻锤操作轻锤动作自由灵活，重锤能量得到有效控制，大大提高了锻锤的可靠性、适应性。动力系统、驱动系统分离式顶置集成安装，地面无液泵站。锤头缓冲器采用内部液缓冲设计，更为安全可靠。

## 4.C66Y 双臂随动控制全液自由锻(电液锤)



C66Y 双臂随动控制全液自由锻是指通过随动阀操纵的全液驱动的电液锤。其原理是锤杆活塞下腔通高压油，通过随动阀控制活塞上腔油的进出实现打击和回程。上腔通高压时，驱动液缸形成差动，再加上锤头自重，实现快速打击；活塞上腔泄压时，液压油作用于活塞下腔环形面积，克服锤头的重力及相应的摩擦力实现回程。主阀与工作缸旁置集成，消除液压油惯性排空、传动效率高、便于维护、采用与蓄能器匹配的缓冲装置，撞顶前先自动减速；驱动复合油缸、蓄能器、主油路、主阀均通过锻钢集成块装配安装，动力头焊接结构件不承受系统高压。

## 5.C61Y 单臂随动控制全液自由锻(电液锤)



C61Y 单臂随动控制全液自由锻采用随动伺服及特有的柔性换向控制，杜绝冷锤、窜锤现象，操作更安全；主油路配双活塞式蓄能器，减少液压冲击，方便霍尔控制系统的观察和维护；采用全液驱动，杜绝了工作缸油气互串和漏气问题。回程时活塞上腔没有背压，回程速度较快，打击频次高。活塞上下都是液压油，密封件的寿命大大提高。活塞下腔通常高压，锤击后锤头立即回程，无粘锤现象。液压系统压力稳定，容易实现打击能量的精确控制。结构简单，故障率低，是液气锤的升级换代产品。

## 6.J55 系列离合器式螺旋压力机及无管化改造



J55 系列离合器式螺旋压力机轮飞转速下降 12.5% 即可输出最大能量，锻件成形速度在 0.5m/s 左右基本不变；如采用变频驱动，用于合金锻件成形；采用液离合器控制，可实现轻重打击及连续打击，打击能量可实现全行程加载；高的成形能量：约为同规格其他类型螺旋压力机的两倍；采用圆柱导轨与 X 型导轨双重导向，具有很强的抗偏载能力，可实现多工位锻造。

## 7.YZ15S 系列热成型专用高速伺服液压机



YZ15S 系列热成型专用高速伺服液压机采用独特的高度集成化的液驱动控制设计，滑块具有较高的空行程速度，可达 0.5-0.8m/s，可显著提高工作效率并具有较高的

可控性、安全性与可靠性；采用位移光栅检测加比例伺服控制的闭环控制实现滑块速度、压力、位移控制；具有恒速度和恒应变速率及应变速率三种压制功能；精确的伺服比例控制系统、丰富多元的传感系统，自适应调平系统、具有故障诊断与显示及丰富多元参数显示与设置的人机操作系统的综合应用形成了液压机的智能化控制。

## 8.YZ36(46)K 系列框架式切边(校正)液压机



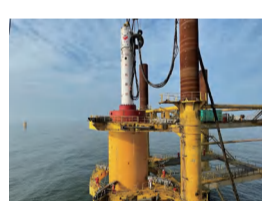
YZ36(46)K 系列框架式切边(校正)液压机刚性高、性能好、精度高、抗偏载能力强。适用于零件的拉深、弯曲、翻边、折弯和冲裁等多种工艺。多种工作规范和成形方式选择；可选配国际品牌液压、电气元件。可选配快速换模 / 移动工作台、冲裁缓冲、液打料和光电保护等装置。可选配液晶触摸屏、压力位移检测、电液比例控制等装置；可选配自主开发拥有著作权的参数设定、储存、故障检测、远程监控等功能的 CNC 控制系统。

## 9.ZGD 系列自动锻压机



机电所中机锻压生产的 ZGD 系列锻压机是引进德国 Eumuco 公司的技术制造的，迄今已向国内企业提供百多套各种型号锻压机产品，在机电所的工艺技术和电控技术的不断提高下，我们对锻压机也在不断地改进、提升，使设备的适应性、可靠性得到了很大的提高，在提高产品质量的同时还加强了产品的售后服务工作，得到了用户的认可，部分产品销往德国、泰国、缅甸、墨西哥等国，在国内市场上拥有很高的市场占有率。

## 10.450 千焦 -6000 千焦超大型液冲击锤



## 企业联系方式

中机锻压江苏股份有限公司  
地址：江苏海安经济开发区上湖大道 88 号 (226655)  
电话：0513-88368808 0513-88368810  
传真：0513-88369186  
网址：www.cfmjs.cn  
邮箱：cfm@cfmjs.cn

# 河南天利热工装备股份有限公司 展位号：E603

河南天利热工装备股份有限公司是一家专注于研制作工业母机产品的高端工业热处理装备企业，成立于 2003 年，2018 年 2 月 4 日正式挂牌新三板(股票代码：872609)，且同年成立了全资子公司重庆欣天利智能重工有限公司。



天利热工是中国热处理行业协会副会长单位、国家专精特新“小巨人”企业、国家高新技术企业、国家知识产权优势企业、国家级绿色工厂、工业企业知识产权运用试点企业等。

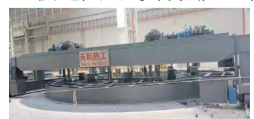
耕耘 21 载，天利产品趋向大型化、绿色化、智能化。主导产品有连续型生产线、大型台车式、井式、箱式、推杆式、托辊式、气氛保护式等各类炉型约 100 种。已广泛应用于《中国制造 2025》确定的航空航天、海洋工程、轨道交通、风电核电、节能环保、重工机械等重点技术领域，产品以节能、环保、

高效、精确控制、操作安全方便、经济实用得到用户的广泛赞誉。

天利热工与国内知名高校和研究机构建立了紧密的合作关系，自建 3 家省级研发平台，共建 1 家省级研发平台，汇聚了一批高水平的科研人员。拥有新产品 100 余项、授权专利 243 项、发明专利 24 项、累计认定 27 项河南省首台(套)重大技术装备，5 项技术产品列入工信部《国家工业节能技术推荐目录》，参与 7 项国家标准制定，主持 1 项省内绿色产品评价标准，国内领先的科技成果鉴定 29 项，创新能力和技术水平走在行业前列。

## 产品介绍

### 1. 大型核用电用环锻件热处理炉组



用于大规格立柱的油缸、活柱、长轴类零件的调质处理；各种模具、金属工件的回火热处理。

炉盖升降方式：两分式的对开炉盖结构

控温精度：≤ ±2.5℃(保温状态)

### 2. 铝卷退火 / 均质自动生产线

用于铝及铝合金卷的中间退火和成品退火；三维智能料车控制。最大装载量：120T 转运车速度：7.5-20m/min

升降方式：液压缸驱动

### 3. 快速淬火热处理的自动化生产线

用于中小型工件的连续调质、铝卷退火、不锈钢固溶热处理等生产线。台车驱动方式：链齿、链齿、链条传动 + 滚珠带行走

后密封：双层砂封 + 自压紧机构

炉膛尺寸：2000x1500x1000mm(根据要求定制)

### 4. 固溶生产线

用于多种规格不锈钢板材的固溶、淬火等热处理工艺的自动化

作业。

装料机 max 装载量：15T

加热时间：24-400min

转运时间：<200s



### 5. 大型自动降温热处理台车炉

用于大型结构件的退火，正火，预热以及焊前预热；一种新型后移动密封炉门。测温验收标准：GB/T9452-2012 炉膛尺寸：17000x8000x5000mm(根据要求定制)

### 6. 台车式燃气炉群

用于有色金属的淬火，退火，正火，回火热处理等。鱼腹梁台车钢构一种炉门下部密封结构 炉膛尺寸：6000x3200x2000mm(根据要求定制)



## 江苏库渤制冷科技有限公司 展位号：F123



江苏库渤制冷科技有限公司是由南通博朗集团投资兴建，公司位于江苏省南通市高新技术产业园区，是一家集研发、生产、销售于一体的现代化企业。公司汇集了制冷和机械等诸多领域的优秀人才，拥有独特的行业发展优势，为库渤生产高质量的产品奠定了坚实的基础。

库渤制冷致力于解决工业设备产生的发热难题，为发热的设备提供冷却降温处理，控制设备的温度；帮助更多用户延长设备的使用时间，提高生产效率和产品加工精度；为了更好的服务于用户，库渤始终坚持以“产品的高质量、高性能和技术创新”为追求目标。

主营产品：库渤油冷机、主轴油冷机、独立循环式风冷油冷却器、高低温一体机、工业冷水机、恒温湿机。

应用领域：液压站冷却、油压机、卷板机、数控折弯机、锻造机、挤压机、弯管机、精整机、整平机、高速冲床、润滑系统、机床主轴、卧式加工中心、龙门加工中心、龙门铣床、平面磨床、内圆磨床、外圆磨床、无心磨床、导轨磨床、平面磨床、组合磨床、注塑设备、储能设备、光伏设备、医疗设备、包装机械、自动化设备、半导体设备、电镀设备、印刷设备等。

### 产品介绍

#### 1. 精密变频油冷机（液压站/油压机油冷机）

1、库渤变频油冷机、配置变频压缩机，同等工况下比普通定频油冷机节能 25%。

2、采用微电脑控制，具有温度固定型 / 室温同调型两种控制方式。

3、控制精度高达  $\pm 0.1^\circ\text{C}$ ，可在最短的时间实现控温要求。

4、防止油温过高引起油质恶化，保持油液粘度特性、稳定油压避免油震。

5、可提供远程控制服务，实现与主机联动控制。

#### 2. 切削液油冷机

应用范围：CNC 加工中心、车床、磨床、拉床、铣床、深孔加工钻床、榫铣床、研磨机、滚齿机、拉齿机、磨齿机、插齿机等

#### 3. 工业冷水机（中高频电源 & 液态电阻专用）

1、内置不锈钢保温水箱，无需外接冷却水源

2、预先加入软化水、运行中无水资源损耗、纯净水封闭式循环。

3、防水型设计，具备室外安装工况

4、控制精度高达  $\pm 0.1^\circ\text{C}$ ，可在最短的时间实现控温要求。

#### 4. 独立循环式风冷油冷却器

1、适应移动机械，确保液压系统运行稳定。

2、自带循环泵，安装便捷。

3、体积小、耐振动，冷却效率高。



### 企业联系方式

江苏库渤制冷科技有限公司

地址：江苏省南通市通州区碧华路 1199 号 - 东久（南通）智造园 A6

邮箱：china@jskubo.com 联系电话：139122879222

网址：www.jskubo.com

## 瑞安市颖鹏机械制造有限公司 展位号：E083

瑞安市颖鹏机械制造有限公司是新兴锻造企业，专业生产汽车、摩托车配件，工具类中小型复杂零件等精密锻压件，公司股东从事锻造行业数十年，经验丰富，工艺精湛。

### 产品介绍

#### 1. 铝合金汽车刹



铝合金汽车刹车卡钳，精锻，T6 热处理。

产品材质：铝合金 6 系，7 系，2A14 等。

#### 2. 铝合金上联板



铝合金上联板，精锻，T6 热处理。

产品材质：铝合金 6 系，7 系，2A14 等。

#### 3. 合金发动机活塞



发动机活塞，精锻，T6 热处理。

产品材质：铝合金 6 系，7 系，2A14 等。

### 企业联系方式

中文名称：瑞安市颖鹏机械制造有限公司

英文名称：RUIAN YINGPENG MECHANICAL MANUFACTURING CO.,LTD

地址：瑞安市潘岱街道长山村

电话：0577-65097551

传真：0577-65097550

邮箱：240643883@qq.com



## 济南奥图科技有限责任公司 展位号：F054

济南奥图科技有限责任公司成立于 2000 年，是济南奥图自动化股份有限公司的全资子公司，秉承母公司的“致力创新，追求卓越”的理念，坚持“产品领先”的发展战略，专注于 Aovita 机器人智能抓取和 Aosaff 安全防护产品，致力于为全球自动化集成商服务。公司被认定为“高新技术企业”、“软件企业”、山东省“企业技术中心”、设有“济南市工业机器人工程技术研究中心”，现已拥有近四十多项发明专利和实用新型专利，多次获得山东省著名商标，山东省科技进步奖、济南市著名商标、优秀软件企业和济南市创新型企业荣誉称号。

### 产品介绍

#### 1. 钢制围栏安全防护

全自动化生产工艺，产品标准化、模块化，交货周期短。

快速安装，施工周期短。

钢制围栏价格为铝型材围栏价格的 50% 左右。

#### 2. 柔性吸能安全防护

柔性护栏适用于工厂、仓库、车库、道路、建筑、加油站等场所。

进口高分子材料制成，在承受撞击时可变形吸收能量并在撞击结束时回弹至初始状态。

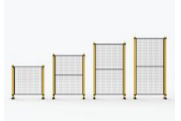
自主开发的选型软件可让客户需求快速实现，解放客户。

模块化分体设计结构让产品安装更高效，使用方式更灵活。

#### 3. 气动夹爪

适用于机加工、汽车零部件、铸造锻造、新能源、包装、教育科研等行业中对大型零件的搬运与组装等应用场景。

核心零部件全部自制，保证高制造精度。



### 企业联系方式

电话：0531-87201565 18866887901

邮箱：Marketing@aotto.cn

## 威泰克科技（大连）有限公司 展位号：E205

威泰克科技（大连）有限公司是一家高新技术企业，致力于推广环保型脱模剂的集研发、生产、自动化喷涂设备及售后的整合型企业。W 系列环保型脱模剂已在国内外使用四十多年，产品性能稳定，锻造工厂环境整洁。

我们公司的推广宗旨：“环境与制造共赢”，“经济与环境共赢”，“客户与我司共赢”。我们的服务主旨：立足于锻造工厂，寻求最佳性价比的利于环境，利于企业，利于工人的脱模剂。

### 环保型锻造脱模剂产品优势

#### （一）经济性：

1. 低浓度配比使用（一般锻件使用 1:10~1:60）
2. 隔热性强，能够有效阻隔模具温度的上升，增加模具使用寿命

#### （二）润滑性：

1. 本产品为水溶性产品，极易溶于水，在模腔内可以形成均匀涂层，无沉淀物，使胚料与模具能够有效分离，不会出现缺陷现象。

2. 成膜性能好，锻件表面光滑，字迹始终清晰

#### （三）环保性：

1. 产品本身无毒无粉尘，对人体无吸入性伤害并且对皮肤无损伤；无火灾及烟尘隐患

2. 产品无色无味，工作环境整洁性极大提高

3. 锻后无残留，对环境无污染，对设备及电器无损害

### 主要产品

- 1、环保型锻造脱模剂
- 2、石墨型锻造脱模剂
- 3、铝合金锻造脱模剂
- 4、锻造用自动喷涂设备、手动喷枪等

### 企业联系方式

名称：威泰克科技（大连）有限公司

名称：Vertex Technology (Dalian) CO.,LTD

地址：辽宁省大连经济技术开发区东北七街 10-17-6

ADD: 10-17-6 Northeast Seven street, Dalian Development Zone, Liaoning, China

电话：0411- 3925 6606 Tel:0411- 3925 6606

传真：0411- 3921 2320 Fax:0411- 3921 2320

手机：139 4207 1518 Mobile:139 4207 1518

我们的目标是创建绿色锻造世界！

优势

1. 环保型脱模剂（一般使用 1:10-1:60）
2. 隔热性强，能够有效阻隔模具温度的上升，增加模具使用寿命
3. 本产品为水溶性产品，极易溶于水，在模腔内可以形成均匀涂层，无沉淀物，使胚料与模具能够有效分离，不会出现缺陷现象。
4. 成膜性能好，锻件表面光滑，字迹始终清晰
5. 产品本身无毒无粉尘，对人体无吸入性伤害并且对皮肤无损伤；无火灾及烟尘隐患
6. 产品无色无味，工作环境整洁性极大提高
7. 锻后无残留，对环境无污染，对设备及电器无损害

W-200 环保型锻造脱模剂 W-400 环保型锻造脱模剂 W-800 环保型锻造脱模剂

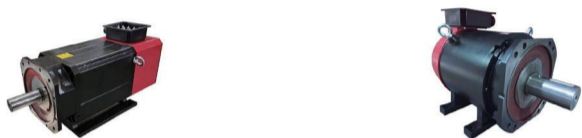
地址：大连开发区东北七街 10-17-6 电话：0411-3925 6606 / 6609 网址：www.korealube.com.cn

## 四川埃姆克伺服科技有限公司 展位号: F100

四川埃姆克伺服科技有限公司成立于2008年,国家级高新技术企业、国家级“专精特新”小巨人企业。注册资金1000万、生产面积20000平米。公司具有独立完成的产品研发、生产、质量管理、以及全国的销售和服务体系。1995年曾引进德国AMK交流伺服技术,生产出了达到AMK标准的DH交流异步伺服电机和DV系列交流同步伺服电机。四川埃姆克伺服科技有限公司在原引进技术的基础上进行了多项创新,获得多项国家专利。公司现生产DH系列交流异步伺服电机(0.55Kw-720Kw)、DV系列交流同步伺服电机(3.7Kw-850Kw)、DZ系列直驱电机(最大70000Nm)、交流驱动器(2.2Kw-720Kw)、加工中心、龙门电主轴(BT40/BT50/HSK);1.5-22KW最高转速可做24000rpm;200KW内最高转速15000rpm;355KW以内最高转速可做10000rpm,产品性能处于国内领先水平,与国际水平同步。



### 产品介绍 1. 异步伺服电机



异步伺服电机为异步鼠笼式电机有结构体积小,功率密度高等特点。最大功率可做到720KW,最高转速可做到20000rpm,支持定制。广泛应用于机床主轴、印刷、包装以及测试设备等领域。

### 2. 永磁同步伺服电机



永磁同步伺服电机结构体积小,功率密度极高,拥有卓越的性能。最大功率可做到850KW,支持定制。广泛应用于压机、挤出机、转台、矿山机械等领域。

### 企业联系方式

地址:成都市新津区普兴街道西新大道3501号8栋1楼1号(工业园区),  
电话:黄生 15982002043

## 星光树脂制品(昆山)有限公司 展位号: F501

公司成立于1993年11月,占地面积56900平方米,自主研发耐高温、耐摩擦、高强度、自润滑等特性树脂材料制品,广泛应用于机械用摩擦材料(制动离合器摩擦块、电梯制动靴等)、钢铁热轧用耐磨耐高温材料(切水板、衬板、轴瓦)、船舵耐磨耐腐蚀材料(舵杆无油轴承)、真空泵(旋片)、密封件制品(空压机活塞环、轴圈、支撑环,球阀密封圈)及其他特殊需求行业。



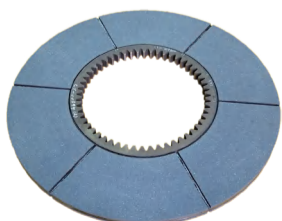
### 产品介绍



#### 1. 摩擦块

主要用于冲压,锻压,热模锻离合器制动器,强度高,耐冲击,寿命达600万冲次,降低摩擦噪音,无粉尘现象。

#### 2. 摩擦盘



主要用于冲压,锻压,热模锻离合器制动器,强度高,耐冲击,摩擦系数稳定,自主研发无铆钉粘接,不脱落起层,增加有效磨损厚度,寿命长。

## 上海酷润机电科技有限公司 展位号: F303

上海酷润机电科技有限公司成立于2010年1月,公司专注于材料润滑,双头自动S型高速料架及矫平机,激光裁焊机,并代理日本冲压相关设备。公司拥有自主研发团队,开发设计,制造/售后相关产品。并以一切为满足客户需要为理念,以热情诚信优质高效为服务理念。提供高效安全稳定可靠相关产品,产品已在中国、日本、韩国、东南亚,欧美等新能源电机铁芯,新能源电池结构件,半导体,连接器,散热器等行业得到广泛应用,并取得了广大用户的认可和青睐。

### 产品介绍

#### 1. PS系列精密涂油系统

1. 触屏设定相关参数
2. 油/液体0.001--5ML/次重复精度±3%
3. 对应2种或多种液体
4. 1-36路出口,对应不同材料及速度
5. 数据保存6.支持客户定制

#### 2. 杉山电机模具检知器 PS48X系列

1. 支持IOT对应
2. 液晶屏显示托料板位移变化
3. 可以实现解析0.1μm的精密位移变化
4. 紧凑的尺寸最大支持8通道,可用于大模具
5. 同时检测跳削和厚板波动
6. 可以登录99个设定存储登录,保存每个模具设置参数
7. 通过外部信号进行模式调用
8. 最大1000次异常履历保存

#### 3. 理研荷重计 RM74X系列

1. 实时检测冲次的吨位
2. 冲床偏心荷重一目了然
3. 监视模式:峰值/波形
4. 监视方法:标准值/前次值
5. USB记录相关数据

#### 4. DUC系列自动放料及S型矫平系统

1. 最大矫直速度:60,80,100M/min
2. 对应材料厚度:0.2--0.6mm
3. 最大料卷承重:8000kg X 2
4. 料卷内径:500±40mm

#### 5. LCW激光裁焊机

- 对应材料宽度:100---1200MM  
材料宽度厚度:0.2--1.2MM  
触屏设定相关参数:  
剪切方式:气动剪切  
支持定制

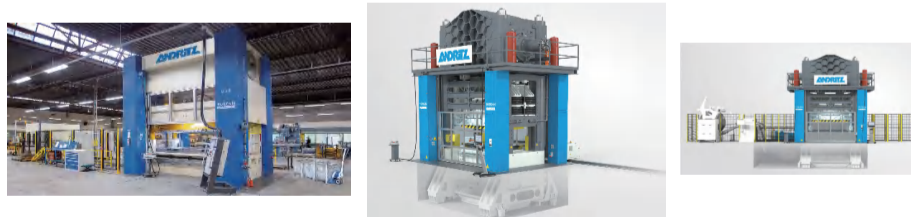


## 佛山湾域技术有限公司 展位号: F333

佛山湾域技术有限公司是安德里集团德国茨凯撒公司全自动高速冲压成型设备的中国代理商。安德里茨凯撒是冲压和成型行业的全球系统供应商,以最先进的技术提供完整的冲压和金属成型解决方案。安德里茨凯撒代表着金属成型技术的最高品质。数十年的经验在自动冲压设备和金属成型机的技术创新满足了客户的对产品高精度、高生产率 and 可靠性的需求。特别在氢燃料电池金属双极板(不锈钢和钛合金板)和电机定转子生产领域,安德里茨凯撒已为氢能行业的多家领袖企业提供了多套生产设备,在双极板生产方面积累了丰富的级进模和连续模生产工艺经验及技术。

### 产品介绍

#### 1. 安德里茨凯撒金属双极板高速冲压设备 /TOPLINE -2000 KSH2-16000



安德里茨德国凯撒金属双极板高速冲压成型设备拥有刚性结构设计,球铁铸造式床身;变形挠度小于0.04毫米/米;高速精密冲压,伺服连续模工艺,生产速度高达60片/分钟。

#### 2. 凯撒汽车定转子专用高速冲压设备 KSEV-400



安德里茨德国凯撒汽车定转子专用高速设备 KSEV-400 球铁铸造式床身;变形挠度小于0.04毫米/米;压力机具有非常高的精度和刚度,同时具备非常高的冲速,最高冲速可达380次/每分钟。

## 山东科汇电力自动化股份有限公司 展位号：E335

山东科汇电力自动化股份有限公司(科汇股份, 证券代码: 688681.SH)总部位于鲁中工业名城淄博, 在济南、青岛、武汉、南通、深圳和英国伦敦设有子公司, 致力于电力自动化、电力电缆故障测试、智慧供电与储能以及磁阻电机技术的研发与产业化。

科汇公司是国内最大的开关磁阻电机研发和生产企业, 2008年首批获国家认定高新技术企业, 2021年获国家级专精特新“小巨人”企业称号。公司已取得70余项形成核心技术的国内外专利; 累计获国家技术发明二等奖1项、国家技术发明四等奖1项、省部级技术发明奖和科技进步奖12项; 先后承担了多项国家863计划重大专项、国家重点新产品计划、国家级火炬计划等项目。



### 产品介绍

#### 1. DS1 系列直驱开关磁阻伺服电机驱动系统

DS1 系列开关磁阻电机, 是针对直驱式电动螺旋压力机设计的低转速、大扭矩驱动电机; 电机没有永磁体, 使用周期长, 长久运行效率不衰减, 可靠性高。

电机为分体式结构, 转子通过法兰安装到压力机螺杆上, 定子通过法兰安装到压力机机身上。电机可直接驱动螺杆与滑块上下往复运动, 传动效率最高, 结构最简洁用于驱动 160 吨到 4000 吨的直驱式电动螺旋压力机。

DS1 系列直驱电机具有以下特点:

- 低速大扭矩, 起动转矩可达额定转矩的 3.5 倍, 可直接驱动螺杆旋转
- 分体式结构, 无轴承, 机座不承受径向力与轴向力, 无机座开裂问题
- 转子为法兰安装, 直径大, 抗扭能力强, 不存在断轴的问题
- 转子为硅钢片叠压而成, 无绕组、无铸铝、无永磁体, 抗冲击能力强
- 低速运行效率高, 发热小, 采用自然冷却, 无需散热风扇



#### 2. KSC50 系列磁阻伺服电机驱动系统

KSC50 系列磁阻伺服电机功率范围为 5.5~630kW, 调速范围 0~2000r/min, 绝缘等级 H, 冷却方式为自然冷区或风冷。开关磁阻电机结构坚固, 可靠性高, 具有过载能力强、起动电流小、可频繁正反转的特点, 产品适合应用于频繁起动、频繁调速、有过载工况的金属成形锻压机械。

KSC50 系列磁阻伺服电机驱动系统是第五代开关磁阻电机驱动系统, 采用了高分辨率、高可靠性的磁阻式旋变作为位置检测系统, 实现锻压机械的伺服驱动, 解决了高精度能量控制问题, 生产效率和成形质量进一步提高。科汇公司的开关磁阻电机驱动技术被工信部列入《国家工业节能技术推荐目录》, 产品占全国磁阻电机市场的 65% 以上。



#### 3. KSYM1 系列高效同步磁阻调速电动机

KSYM1 系列高效同步磁阻电机的转子上无永磁体和绕组, 由特殊设计的硅钢片叠压而成, 效率高、功率密度高、可靠性高, 可实现高精度伺服运行, 是传统感应电机定子与创新转子技术相结合的产物。经上海电器科学研究所测试认证, 满足最高 IE5 电机能效标准。产品面向风机、水泵、空压机等通用工业领域, 以同步磁阻电机驱动为核心, 实现机械设备自动化控制及智慧工厂管理。



### 企业联系方式

中文名称: 山东科汇电力自动化股份有限公司  
英文名称: Shandong Kehui Power Automation Co., Ltd  
中文地址: 山东省淄博市张店区三赢路 16 号科汇工业园  
英文地址: No. 16, Sanying Road, Zibo, Shandong, PRC  
③电话: 0533-3818760  
④传真: 0533-3818823  
⑤邮箱: srd@kehui.cn  
⑥网址: WWW.kehui.cn

## 佛山市南海东旭液压机械有限公司 展位号：E216

佛山市南海东旭液压机械有限公司(“东旭液压”)成立于 2002 年, 是一家集研发设计与生产制造于一体的企业, 专注于工业机械装备流体温度控制、波压润滑流体控制系统、波压辅件三大业务领域, 主要产品有: 工业油冷机组、工业冷水机组、风冷式油冷却器、水冷式油冷却器、机柜空调、蓄能器、铝合金钟型罩、液压油缸、液压系统等产品。



公司在佛山、成都、无锡拥有生产与研发中心, 售后与服务网络全覆盖全国与部分国外市场, 荣获省级专精特新、国家级高新技术企业、佛山市波压气动行业协会(会长单位)、创新型中小企业等荣誉, 公司已通过 ISO9001(质量管理), ISO4001(环境管理), ISO10012(量管理)、GB/T29490-2013(知识产权管理)、CE(欧盟出口)等认证。

### 产品介绍

#### 1. 主轴油冷机

制冷量: 2500-4500 (kcal/h)  
控制精度  $\pm 0.1^{\circ}\text{C}$   
保证机床的稳定运转和加工精度。达到降温、降噪、延长主轴使用寿命等作用。广泛应用于精密磨床、数控机床、CNC 加工中心、静压轴承等设备的恒温领域



#### 2. 工业油冷机

制冷量: 2500-160000 (kcal/h)  
控制精度  $\pm 0.1^{\circ}\text{C}$   
保证设备的稳定运行和加工精度。达到降温、降噪、延长使用寿命等作用。广泛应用于液压站、润滑站、各类锻压机床、精密高速冲床等设备的恒温领域。



#### 3. 开放式工业油冷机

制冷量: 50000-160000 (kcal/h)  
控制精度  $\pm 0.1^{\circ}\text{C}$   
保证设备的稳定运行和加工精度。达到降温、降噪、延长使用寿命等作用。广泛应用于大型圆锥破碎机、大型造纸研磨机械、等设备的恒温领域。



## 威海华邦精密工业股份有限公司 展位号：B339

威海华邦精密工业股份有限公司(股票代码 833693)成立于 2007 年, 注册资本 2638.75 万元, 占地 80 亩(建筑面积 2 万多平方米), 是一家以精密冲压零部件开发、制造、销售业务于一体的国家高新技术企业。公司以打造精冲行业知名品牌为企业发展理念, 注重开展精冲工艺与产业化技术应用研究, 在汽车零部件、工程机械、建筑钢筋连接器等领域不断取得新的进展。



公司现有日本 Mori 的 4 条精冲生产线, 吨位包含 400T、650T 及 800T, 普冲吨位涵盖: 110T、200T、260、1000T 等。并配备了完善的配套工艺包含机加工、研磨、去毛刺、清洗烘干、焊接及铆接等。

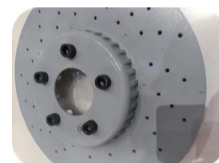
### 产品介绍

#### 1. 刹车蹄铁



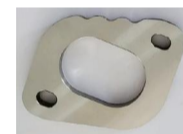
产品应用于高端皮卡、SUV、汽车刹车控制单元, 产线 2008 年由国外引进至国内, 经过 15 年的打磨, 生产效率、品质均是同行业标杆(尺寸公差、行位公差及剪切面质量都远高于国外标准)。具有轻量化、刹车力大、刹车稳定等优点。年产能 400 万件。

#### 2. 刹车盘端盖



产品应用于汽车刹车控制单元。协同客户研发, 将原铸造工艺改为冲压工艺, 应用于高端车型。分体式设计可以有效缓解制动张力引起的变形, 使产品具有良好的散热性和高速稳定的刹车性能。年产能 80 万件。

#### 3. 排气法兰



工艺流程: "落料 - 拉伸 - 冲孔 - 去毛刺 - 锁口 - 侧冲 - 外观全检"

#### 4. 钢筋快速连接锁片



产品应用于汽车排气系统, 终端客户北京奔驰。目前 SUS304 不锈钢冲压厚度 >12mm, 过程引用了首例精冲温控冲压, 实现稳定、高精度及高效率的连续生产。年产能 300 万件。

工艺流程: "精冲 - 去毛刺 - 清洗烘干 - 机加工 - 外观全检"

## 江苏胜莱新能源科技有限公司 展位号：F122

江苏胜莱新能源科技有限公司成立于 2019 年, 注册资本为 3000 万元人民币, 企业地址位于江苏省徐州市。公司主营精密金属冲压、塑料制品、模具设计与制造、金属表面处理等。



### 产品介绍

#### 1. 汽车类零部件金属冲压



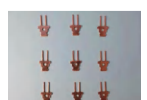
汽车座椅配件、转向系统、防撞系统、门板加强系统、制动系统等。

#### 2. 家电类金属冲压件



制冷设备等家电金属配件

#### 3. 其他电子电器类金属冲压与注塑



插针、接线端子、注塑产品

## 嘉兴迈特尔宝欣机械工业 展位号: F332



嘉兴迈特尔宝欣机械工业有限公司是 2003 年成立的中欧合资企业。产品包括高品质斜楔机构、模具导向件、热成型模具镶块、氮气弹簧, 及其他各类 FA 工厂自动化定制精密部件。贯彻“追求卓越”和“领先一步”的理念, 立足于中国, 服务于世界。

### 产品介绍

#### 1. 奥钢联斜楔

奥钢联品牌斜楔机构是奥钢联在模具领域内的代表产品, 以其专利设计、高精度、高寿命等特点带来优异的性能和表现。

#### 2. NYC 氮气弹簧

NYC 品牌氮气弹簧延续了我们对材料加工的理念和要求, 搭配全进口密封件, 拥有严格的工艺流程和参数测试, 通过 PED2014/68 安全认证, 符合主流标准, 为客户提供优质可靠的弹力产品。

#### 3. 模具标准件

嘉兴迈特尔宝欣机械工业有限公司标准件从原材料到制造均严格按照 ISO 9001 质量管理体系和标准要求, 养成了精益求精的制造习惯和工艺, 采用先进设备, 产品涵盖各大主流标准。



### 企业联系方式

地址 (Address): 浙江省嘉善县罗星街道人民大道 2501 号 (314100)  
电话 (Tel): +0086-573-8406 2599-8018 / 8019

## 东莞市桩本自动化机械设备有限公司 展位号: F201

桩本自动化创立于 2009 年, 公司通过了 ISO9001 质量管理体系认证企业, 获得国家专精特新, 国家高新技术企业等认证。公司专业设计、生产、销售、服务, 五金冲压自动化机械手设备的专业厂家。公司以东莞为基地, 分别在江苏昆山、重庆、浙江温州、长春、武汉, 土耳其, 越南, 泰国等地区设立销售服务, 在国内发展多家合作经销商。

公司秉承以创新, 品质, 服务为一体的发展理念, 为冲压智能化行业提供完善解决方案, 受各行业客户一致认可, 成为: 中船集团、五菱汽车、大众、创维、长虹、TCL、惠而浦、海信、海尔、德国威能, (土耳其 Vestel Arcelik Arcelik-Lg Daikin Turkey) 等国内外知名的企业合作伙伴。公司以提供卓越的自动化机械设备, 以技术创新、品质, 服务第一, 顾客满意, 全员团结协作, 实现开创自动化领域精彩未来。

桩本自动化 - 您身边的五金冲压方案解决专家!

### 产品介绍

#### 1. 全伺服大型三次元多工位机械手

采用运动控制系统作为主系统, 运行稳定可靠, 采用追踪冲床角度同步运行, 信号互锁, 各轴实时同步控制, 系统与控制之间采用高速网络通讯, 人机界面操作, 根据实际需要进行点动, 校模, 自动模式运行, 各轴预留根据模具大小设置原点位置, 行程等



参数可设置修改, 工件有掉料, 空料停机报警, 顺利确保人机的生产安全, 实时监控伺服参数, 运行状态, 故障显示功能, 具备有远程监控功能, 可根据客户需要增加。

#### 2. 伺服独立式冲压机械手



采用高精度 AC 伺服控制, 运行平稳精确, 采用运动控制系统作为主系统, 运行稳定可靠, 系统与控制之间采用高速网络通讯, 柔性化高, 每台可独立运行, 根据需要选择几台生产, 合理化, 与模具冲床的配合要求少, 应用广泛, 可根据现场条件布局直线或者直角生产线。

#### 3. 二 (三) 次元多工位精密传送机械手



采用高精度 AC 伺服控制, 运行平稳精确, 采用运动控制系统作为主系统, 运行稳定可靠, 采用追踪冲床角度原理控制运行动作, 安全性高, 模具寿命长, 配备材料检测系统, 达到设备运行中检测, 送料行程与开夹行程, 可由控制器上任意修改, 系统与控制之间采用高速网络通讯, 凸显卓越的整机性能。

### 企业联系方式

联系人: 谭伟 (总经理)  
电话: 139 2581 0109  
邮箱: tanwei8312@163.com  
地址: 广东省东莞市横沥镇村尾村桃园三路 28 号

## 佛山市康思达液压机械有限公司 展位号: F081

佛山市康思达液压机械有限公司是一家有着六十多年历史传承的液压装备制造企业, 主要致力于为各行业提供高效、绿色、智能化的先进金属成形装备。公司是广东省高新技术企业, 建有广东省液压机械工程技术研究中心、省级企业技术中心。公司一贯秉承“创科技品牌、造液压精品”的理念不断创新, 公司研发的大吨位钢丝缠绕液压机、快速伺服液压机以及超高压充液成形技术装备达到了国内领先、国际先进的水平, 产品广泛应用于炊具、家电、汽车、航空、新能源等行业, 是华南地区最具专业特色及规模化的液压机研发制造企业。企业被认定为佛山市细分行业龙头企业、中国优秀科技民营企业、国家知识产权优势企业、国家级专精特新“小巨人”企业。

### 产品介绍

#### 1. 炊具复底、仿压铸成形钢丝缠绕液压机



机型体积小、重量轻、压力大。该类设备适用于铝质煎锅、汤锅的复底工艺, 仿压铸锅的拉深挤压复合成形、金属材料的精密压印等锻压成形工艺。常规机型公称力 2000~6500Ton。

#### 2. 精密冷锻钢丝缠绕液压机



机型体积小、重量轻、压力大。该类设备适用于铜、铝合金等具有复杂结构的金属零件的精密冷 (温) 锻、挤压成形工艺。如: IGBT 散热器、LED 散热器、均温板等精密零件的成形。常规机型公称力 2000~5000Ton

#### 3. 冷温热模锻钢丝缠绕液压机



机型体积小、重量轻、压力大。该类设备适用于精密机械、新能源、汽车、航空等金属零件的冷温热模锻成形工艺, 如: 铝合金、钛合金、钢铁及高温合金材料的扁平盘类零件的模锻成形。机型吨位 6500 吨~15000 吨。

#### 4. 快速伺服拉深液压机



该类设备用于铝、铁、不锈钢等金属板材的拉深、弯曲、压制成形、冲裁落料、翻边等各种冲压工艺, 其中特别适用于汽车零部件、餐厨具、家电、厨电用具、不锈钢水槽等金属制品的成形, 如: 电饭煲和压力锅内胆、不锈钢锅、不锈钢面盆、各种小家电内胆、外壳、汽配零件的成形等。其中采用框架导轨式结构的, 刚性好, 精度高, 抗偏载力强, 而四柱式的则速度快, 效率高。

#### 5. 充液成形液压机



该类型设备特别适合异形不等截面空心金属管材构件, 以及形状复杂、常规工艺成形困难的金属板材成形工艺, 是轻工产品实现创新设计的重要技术, 也是当前汽车、航空航天等领域实现轻量化的重要支撑技术之一。

### 企业联系方式

销售电话: 0757-82818946  
网站: www.cstpress.com

## 扬州锻压机床有限公司

### 展位号: F001

扬锻 YADON 作为全球中高端压力机供应商,德国 SCHULER 中国子公司,为汽车、家电、五金、电机、电子、轨道交通、航空航天等行业提供丰富的冲压自动化解决方案。公司主营产品有开式压力机、闭式压力机、单点压力机、双点压力机、四点压力机、重型压力机、多连杆压力机、肘杆压力机、伺服压力机、级进模和多工位冲压线等;电机铁芯、散热翅片、易拉罐罐盖、引线框等行业高速精密冲床;热模锻、伺服直驱电动螺旋压力机、切边和精整锻造设备;动力电池结构件、燃料电池双极板精密压力机等;压力机大修、电气及自动化升级改造、服务外包等业务。

公司是国家高新技术企业、国家级专精特新“小巨人”企业,承担了国家科技重大专项 4 项,主持、或参与制定多项国家和行业标准,多次荣获中国机床工具行业 30 强、中国模具工业行业“优秀模具成形设备供应商”、锻压行业“优秀冲压设备供应商”和“优秀锻造设备供应商”等奖项。遍及全球的营销服务网络,为客户提供零时差、一体化的售前售中售后服务。



#### 产品介绍

##### 1.YT4L 四点多连杆多工位压力机

扬锻 Yadon 多工位压力机采用偏心齿轮或多连杆传动结构,覆盖双点、四点不同机型,目前最大吨位 3500T。先进的设计、领先制造工艺和丰富的经验,扬锻以高品质产品和服务满足客户对高稳定性、高品质、高效连续冲压生产的需求。

##### 部分功能特点:

- 1、德国舒勒深度优化的四点多连杆结构
- 2、高刚性分体式框架焊接机身,采用 CAE 分析,确保刚性和强度
- 3、超长八面导向结构,机床精度保持性好
- 4、整机抗偏载设计(上下流测 6:4),满足多工位模具的生产特性



##### 5、生产节拍 SPM10 ~ 30

##### 6、整线结构紧凑,降低车间占地面积。

##### 2.YM 连杆式精密压力机

源于欧洲技术,产品成熟,性能可靠,应用于中厚板、高强板的连续模冲压,适用成型精度要求高,具有压印、体积成形、断面粗糙度要求高的精密冲压件。

##### 部分功能特点:

- 1、双变形肘杆式驱动结构
- 2、滑块保持在下死点停留 40 度左右
- 3、最大限度的延长制品成型时间
- 4、确保金属制品的塑性成型时间
- 5、实现精冲加工的光滑亮冲断面
- 6、能够生产垂直和平面度要求较高的制品。



##### 3.YSH 高速精密压力机

扬锻 Yadon 系国内率先多用途、体系化、规模化研发制造高速精密压力机的专业厂家,其高速冲床被广泛应用于电机铁芯、翅片、易拉罐盖、电子元器件等行业,为客户提供高效率、高稳定性生产需求。

##### 部分功能特点:

- 1、高强度球墨铸铁机身,合理优化的结构,配合预紧式拉杆油缸,获得更高刚性的机架
- 2、超长工作台,台板长度最大达 4200mm,为国内首创,适合更长步距、更多工位的级进模冲压
- 3、直排三点(四点)施力传动结构,高刚性滑块,受力时动态精度更稳
- 4、高刚性、零间隙、全导柱精密导向,更优的滑块运动精度,更高的抗偏载能力
- 5、副滑块式反向动态平衡系统,实现高速运转的稳定性
- 6、整机精度优于日本 JIS 特级标准,刚性良好,满足 0.15 ~ 0.35mm 超薄板材、单列模/双列模的冲压需求。

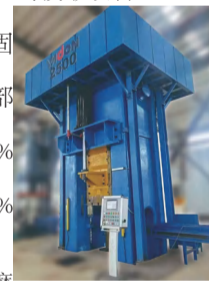


##### 4.J58 伺服直驱电动螺旋压力机

舒勒领先的螺旋压力机技术和经验,扬锻雄厚加工制造能力,目前在国内推出 400 ~ 4000T 伺服直驱螺旋压力机,为国内中高端客户打造高性价比的模锻设备。

##### 部分功能特点:

- 1、采用交流永磁同步伺服直驱电机,结构简单,免维护,坚固耐用
- 2、电机定子外表面强制水冷,转子和飞轮连接,不需要中间部件驱动
- 3、能量精确控制,能量预选范围为全能量的 5-100%,可按 1% 精度调节
- 4、高效节能,传动环节少,比带一级减速的压力机节能 20% 以上
- 5、超长导轨,提高滑块抗偏载能力,确保锻件产品高质量
- 6、无易损件的传动部件,减少了维护,不存在齿轮的润滑和磨损,及打击时固定冲击某个齿易断齿问题。



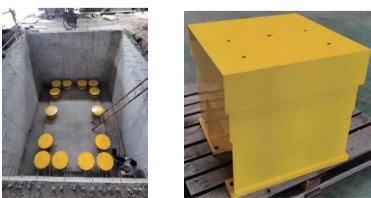
## 青岛静科环保技术有限公司

### 展位号: F338

青岛静科环保技术有限公司是一家专业从事振动与噪声控制的高科技企业,成立于 2012 年。公司主要生产生产防震脚、阻尼隔振器、弹簧隔振器、隔音房、静音房、噪声治理、噪声治理、减振平台;并提供振动与噪声控制类的技术咨询、工程施工、振动与噪声测量等服务。

#### 产品介绍

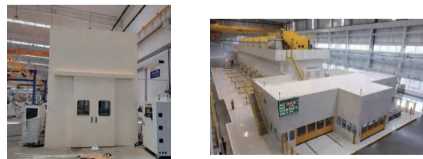
##### 1. 隔振器



它是由螺旋钢弹簧及抗老化的阻尼液

和金属壳体、固定垫板、调平钢板等部件构成。弹簧能够为机械设备在工作状态时提供缓冲,降低系统固有频率;阻尼的作用是在设备受到振动干扰和过共振区的情况下,瞬间吸收振动能量,使设备平稳工作。

##### 2. 隔音房



静音房是一种噪音控制措施,使用隔音紧固件覆盖很小空间内的噪音源,因此噪音很少传播。静音房的形状通常设计为靠近声源的外部轮廓,并安装在尽可能靠近声源的位置,以减小其体积并降低成本。吸音和静音房间的应用范围很广。

## ŽDAS, a.s.

### 展位号: D329

ŽDAS 日嘉斯股份公司(扎达斯)属于捷克工程设计公司的领导者之一。70 多年来,它一直是一家现代化、可靠的锻造压机、轧制产品加工设备、冶金产品和冲压模具制造商。生产车间配备了高精度的机械加工设备,可进行重型和轻型加工以及单个产品的组装和测试。

我们的产品供应到全世界近五十个国家。

多年的经验,拥有现代化的设计和开发,保证了最高的质量和可靠性以及百分之百的服务。我们高素质的专业人员关心与客户和供应商的长期关系。

设备的设计总是根据客户的具体要求和需求进行调整;它注重最终产品的性能、可靠性以及易于操作和维护。我们的解决方案通常受到专利保护。

我们拥有综合管理体系内的国际认证、环境管理体系的国际认证和许多产品证书,能够为最苛刻的工程部门生产指定的零件。我们始终在工作中应用安全和健康保护原则,并不断投资于最新的环保技术。

#### 产品介绍

##### 1. CKW 型下拉式双柱快锻机

CKW 型下拉式双柱快锻机采用下拉式双立柱设计。

它们主要用于锻造车间,车间地坪以上高度比较低,是以牺牲更深的基础为代价的。他们适用于钢和有色金属的所有自由锻操作;

锻件如钢锭锻粗、冲孔、各种自由锻造盘类件和异型截面坯件及环类件和筒节的马杠锻造



##### 2. CKV 型上压式四柱快锻机

CKV 型上压式四柱快锻机应用于自由锻车间,适用于钢和有色金属锻件的所有自由锻操作,如钢锭锻粗、冲孔、拔长等。

盘类件和异型截面的各种坯料的锻造以及环和空心圆柱体的马杠锻造。它们适用于要求浅基础的厂房,即使在地下水位高的地方也能安装压机。



##### 3. CKVX 型上压式双柱快锻机



CKVX 型上压式双柱快锻机采用最新的双柱设计,具有在更精确的公差范围内经济生产高质量锻件的所有要素。它们适用于所有基本的自由锻造操作。

##### 4. CKZW 型全自动化集成的快锻机生产线



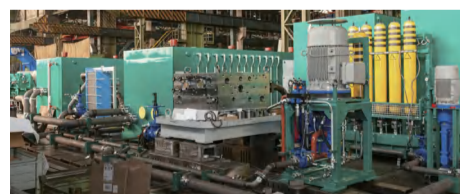
快锻机由一台带液压驱动的锻造压机和一个或两个锻造操作机组成。配置的电气设备以及可编程逻辑控制器可确保手动或自动控制,包括“压机 - 操作机 - 辅助设备”之间的完美季承。如果客户要求,该快锻机生产线可根据机组的技术应用配备回转转车、旋转升降台、工具操作机和成套工具。

##### 5. QKK 型 QNK 型锻造操作机



锻造操作机用于在锻造压机的工作空间内处理锻件。目前的选择包括承载能力为 3、5、8、12、20、35t 的 QKK 锻造操作机。目前为止制造的最大的操作机具有 160 吨的承载能力。承载能力更高的操作机是根据特定客户的要求设计和制造的。

##### 6. 经济型液压传动



它是一种带有液压驱动单元(泵、联轴器、电机)的液压驱动器,电机设计具有更高的效率,即 IE3,驱动单元的速度由西门子变频器控制。

工作流体压力源的这种概念使得可以减少压机的能量消耗。该概念包括根据当前活动要求设置液压传动转速的可能性。

#### 企业联系方式

欧莱得科技发展(北京)有限公司

座机: 010-64758649,

手机: 13581780872 (微信同号)

邮箱: Olatech\_info@126.com

网站: www.olatech.com.cn

## 青岛桦创智能装备有限公司 展位号: E380

青岛桦创智能装备有限公司专注于高端自由锻造设备的核心技术研发,是一家集锻造设备研发、设计、生产、制造与服务为一体的专业化公司,为客户提供成套高端自由锻造设备的解决方案,使客户在竞争中保持重要地位。

目前产品主要系列有: 315T-5000T 快速锻造液压机组、1T-300T 全液压锻造操作机、0.2T-20T 无轨式装出料机、0.3T-100T 有轨式装出料机、0.5T-100T 热处理装出料机、0.2T-6T 全液压重载机器人、1T-100T 运锭小车、1T-20T 龙门式机械手、各种锻造辅机和工装等多种成套设备、软件及备品备件服务。

### 产品介绍

#### 1. 快速锻造液压机



在结构形式上,目前小型压机(20MN以下)以双柱下拉式为主,重心低、稳定性好、管道短、液压冲击小。而中大型压机(20MN以上)采用上推式,以减少活动部分惯量,易于控制、节省能源。

在液压传动方式上,均为油泵直接传动。采用比例阀组和伺服阀组控制系统流量和压力,可靠性好、稳定性高。

公司设计、生产的5MN-50MN快锻液压机组是充分吸收了国外的先进技术和使用快锻压机的经验优化设计的,是高技术含量的新型机组,用于钢锭开坯和自由锻件的加工,特别适合合金成份较高材料的锻造。

#### 2. 快速锻造液压操作机

该系列操作机适用于配合快锻压机、自由锻压机等进行锻造操作。具备七种功能: 钳口夹持/松开、夹钳360°、夹钳平行升降、夹钳仰俯、钳架水平左右平移、钳架水平左右摆动、车体沿轨道前进/后退。



技术特点 Technical Superiorities  
按照机械手的设计理念设计,具有超强的灵敏度和自我保护功能;先进的液压伺服定位控制技术;独特的钳身悬挂机构,缸推式夹紧机构;操作机整体刚性强,结构紧凑,运行稳定,反应速度快。

#### 3. 轨道式装取料机

该系列装取料机能够从地面夹持工件,方便地将工件送入加热炉;同时,能够将加热好的工件从加热炉内取出,并迅速送至锻锤、压机或辗环机等锻压设备上,并且能够辅助做一些简单的操作。该装取料机具备七种功能: 大车行走、小车行走、小车回转、钳杆仰俯、钳杆伸缩、夹钳翻转、夹钳夹持。



技术特点:  
根据车间生产工艺及现场布局进行设计;适用于高温工作环境,动作灵敏速度快,工作效率高。

#### 4. 无轨装出料机



该系列装取料机用于加热炉装/取料以及锻件的搬运工作。该装取料机能够从地面夹持工件,方便地将工件送入加热炉;同时,能够将加热好的工件从加热炉内取出,并迅速送至锻锤、压机或辗环机等锻压设备上,并且能够辅助做一些简单的操作,如上下马架、砧座,捡拾料头等。

机动灵活,转弯半径小,适用于狭小空间作业;专为锻造车间设计,工作效率高,性能可靠,视野开阔,操作方便。

#### 5. 全液压重载机械手



公司引进德国技术自主研发的系列机械手主要用于锻压、铸造、热处理等行业,实现在高温、重载环境中工件的自动输送和精确定位。以降低工人劳动强度或实现全线无人化生产。

应用五项技术专利,具有较高的技术含量;专为锻压生产线设计,能够与加热炉、压机、组成锻压生产线;能够实现手动、半自动、自动三种操作模式,也可单一人工操作;经过结构优化设计,动作灵敏,性能可靠。

## 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,益于获得更高属性的锻件产品,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。

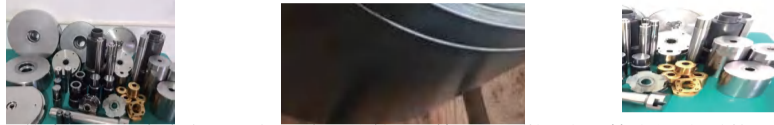
可设置滑块的成形曲线,方便工艺、模具调试,缩短产品开发周期。自动化程度高,可实现一机多工位一火锻造,生产效率大幅提升。

### 企业联系方式

销售部电话: 13971108859

## 嘉善坤利精密金属模具有限公司 展位号: E350

嘉善坤利精密金属模具有限公司成立于2014年6月，地处长三角经济的浙江嘉善国家级经济技术开发区。坤利精密是一家集研发、设计、制造一体的浙江省高新技术企业。我们专注于温锻、热锻、冷挤压、冷墩、冲压等金属成型压力机专用模具的质量和售后服务提升。为助力汽车、航天航空、军工、五金工具等企业高质量、智能化发展，公司努力为客户提供高精度、长寿命、性能稳定的模具和整套金属成型技术方案。坤利精密秉承着“品质”“服务”“创新”“专注”的经营理念，通过十余年的努力公司赢得一批外资、国企、军工等客户群体的广泛好评和良好口碑。



公司的产品和服务包括：研发设计温热锻、冷挤压、冷墩、冲压等金属成型的生产方案；设计制造多种类的压力机专用模具、热锻模具、高强度钨钢或粉末冶金成型凹模、冲模、切边模、工装、夹具等关键零部件。

### 产品介绍

#### 1. 温热冷锻模具



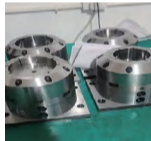
温热锻、冷挤压、冷墩、冲压专用模具、凹凸模具、高强度钨钢或粉末冶金成型凹模、具有韧性好，精度高，耐磨损可重复使用寿命长等特点。

#### 2. 冲棒切边类



各种标准、非标异形冲棒、切边模具精度高、高寿命等优势

#### 3. 夹具、治具类模具



锻造、冲压、机加工等夹具治具

## 青岛新越铭锻压机械有限公司 展位号: E337

企业从无到有、匠人不断进取，齐心合作、共创辉煌。

青岛新越铭锻压机械有限公司成立于2021年，位于中国—上海合作组织地方经贸合作示范区核心区，集研发、生产、销售和售后服务于一体；是国内螺旋压力机的专业化生产企业之一，覆盖了锻造工艺设计，锻造成型仿真模拟，模具机架设计制造，并具备锻造自动化生产线，交钥匙工程的能力；服务范围还包括针对自家压力机及其他品牌、型号设备的升级维护服务。技术部核心业务根据客户的需求为客户提供快速、定制化的项目设计。



产品包括：数控直驱系列电动螺旋压力机、EPH系列数控电动螺旋压力机、EPC系列数控电动螺旋压力机、J53系列（大型）双盘摩擦压力机，产品质量可靠，畅销全国各地，赢得客户好评。匠心筑梦，锻造未来，新越铭锻压。

### 产品介绍

#### 1. 数控直驱系列电动螺旋压力机

数控直驱系列螺旋压力机是一种新型节能型精密模锻设备，具有结构简单，传动效率高，噪音低，振动小，使用寿命长，锻件成形速度快、精度高等特点，适用于中小型模锻、精压、校正、弯曲、压印等工序；电器控制系统采用可编程控制器（PLC）作为主控制器，提高了整机运行的可靠性，采用人机界面（HMI）实现操作人员与机器的信息交换，方便用户进行打击能量等参数的设定与机器的故障显示。

#### 2. EPH系列数控电动螺旋压力机

EPH系列数控电动螺旋压力机是第四代电动螺旋压机，除具备零部件少、传动链短、结构简单、操作维护方便、运行平稳、噪音低等特点外，还具有其他同类产品无法比拟的优势：

- \* 采用独特的滑块导向结构，抗偏载能力更强，多模膛锻造能力更有优势；
- \* 能量控制精确，产品成形一致性好；
- \* 滑块没有下死点，不闷车；
- \* 采用独特的螺杆与飞轮连接结构；
- \* 设备能量大，工作范围更广；
- \* 采用先进的润滑技术，大大延长了螺旋副的使用寿命；
- \* 节能环保，经检验，与同规格压力机相比，节能可达48.5%以上。

#### 3. EPC系列数控电动螺旋压力机

EPC系列长滑块式数控电动螺旋压力机是机、电、液一体化的节能型数控锻造设备，具有结构简单、抗偏载能力强、打击能量控制精确、锻件成形速度快、精度高、操作维护方便等特点；电气系统采用数字化控制，可按锻件的工艺要求分多工位自动锻打，并可与其他辅机联机，组成自动化锻造线，与同吨位的摩擦压力机相比，节能可达48.5%以上，是航空、航天、兵器、铁路、工程机械等行业理想的锻造设备。

## 舒勒（中国）锻压技术有限公司 展位号: F102

### 产品介绍

#### 1. MML/MSL 系列肘杆式机械锻造压力机

该系列压力机主要用于冷锻。压力机行程长、精度高，节拍快，适用于批量生产各种小型精密模锻件和各种轴类零件。伺服驱动肘杆式压力机可以根据锻件的不同锻造工艺需求，通过编程提供不同的滑块运行曲线，使设备使用范围和生产率进一步扩大和提高，同时还可扩展用于温锻。锻造力范围：3.150 - 20.000KN。



#### 2. MME/MSE 系列机械式偏心锻造压力机

该系列压力机主要用于温锻。该系列压力机行程长、适合如钟形壳、三销轴壳等长柄类典型锻件的生产，生产快捷，锻件精度高。采用伺服驱动后滑块运行速度和运行曲线可单独根据锻造工艺进行编程，生产效率大幅度提高，模具调试更加便捷，锻造力范围：范围3150 - 31.500KN。



#### 3. PK/PK-SDT 系列高速、高性能曲柄锻造压力机

此系列压力机主要用于热锻。压力机精度高、刚性好，速度快、工作台面大，特别适合钢锻件、有色金属锻件的大批量自动化生产。压力机可采用步进梁、机器人实现自动化连线，该系列压力机配有滑块、工作台顶出装置、伺服工件传送装置、模具喷淋和润滑系统、上料机构和快速换模装置，组成精密、高效的全自动锻造生产线。锻造力范围 12.500 - 63.000KN。



#### 4. PA/PSM/PZS 系列伺服电动螺旋压力机

舒勒具有近130多年螺旋压力机的生产制造经验，螺旋压力机几乎适合所有大、中、小型模锻件的锻造生产，锻件重量从几十克到几十吨。电直驱螺旋压力机没有中间传动机构，驱动电机扭矩直接传递给螺杆，传动简单、适用性广、锻件重复精度高、效率高、易维护，是目前使用极为广泛的模锻设备，特别适合中、小批量钢锻件、有色金属锻件的锻造生产，设备配有滑块和工作台顶出装置、快速换模系统，可用机器人和操作机组组成各种全自动锻造生产线。锻造力范围：3200 - 360.000KN。



#### 5. GLF SCOTCH YOKE 传动机械压力机

GLF系列套轴式传动（无连杆）热模锻压力机为创新型锻造设备。主要用于各类钢锻件、有色金属锻件的精密锻造生产。该系列压力机具有高抗倾覆能力，可承受较大偏心载荷，刚性好，和传统热模锻压力机相比，设备变形量减少45%；压力机地面以上高度减少25%；采用能量回收系统，节能40%以上。



#### 6. KGH 系列短行程电液锤

上驱动短行程电液锤锻锤适用于热锻。可以在多种情况下使用，尤其适合中、小型尺寸的锻件的锻造生产。结实的整体U型锤身设计结合大面积的精密导向装置，可提供很高的锻造精度。液压上驱动装置提高了锤头行程速度，缩短了模具焖模时间，提高了模具寿命。现代伺服控制系统可以实现对打击能量和行程次数的精确调整和设置。打击能量范围：16-160KJ。



#### 7. HG/DG 对击锤

舒勒对击锤主要用于锻造生产大型和超大型模锻件。相向运动的锤头及模具可以产生巨大的打击能量和打击力，可以用来锻造生产大型精密模锻件。



#### 8. MH 系列液压机

舒勒可根据用户具体的应用情况对压力机进行定制化设计和生产。液压机采用一些列现代高新技术，如专利产品 ringValve 充液阀、卡箍结构高压管路连接、带机械飞轮的液压节能传动机构、EHF 高效液压成型技术等，可靠、节能、效率高。采用伺服驱动技术压力机的行程、力和速度可进行自由编程，适用性广，舒勒液压机广泛用于航空航天、铁路、造船和汽车制造领域精密锻件的冷锻和热锻。特别是大型模锻件的锻造、环形件制坯、切边和预锻等。



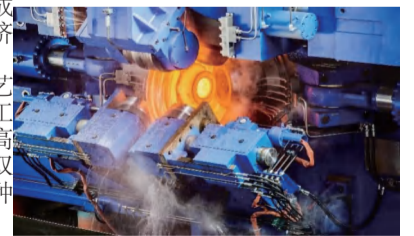
#### 9. MHRH 系列碾环机

舒勒为用户提供定制的锻造制坯、碾环成套工艺和设备。根据特定的性能要求生产制造无缝环件。无缝环件可广泛用于风电、电机、轴承、飞机涡轮机、大型回转支承环和许多用于其它领域的零件。舒勒的现代成型工艺，如双边预冲孔，可以保证产品具有最佳的纤维结构。坚固的机械设计和大规格轴承，以及在驱动和控制系统中使用先进成熟的舒勒技术，确保了设备的高可靠性和高额环件精度。



#### 10. MHRV-180/80 型车轮轧机

舒勒车轮轧机主要用于机车、高铁、火车车轮的轧制生产。舒勒专业的设备配置能够满足所有客户的完整工艺要求，从连铸坯料到成品车轮，为货运列车、机车和高铁车轮提供最经济的产品。



舒勒可提供整条锻轧生产线，包括相应的工艺和模具技术。大型压力机结合特殊模具导向以及工件对中装置，同新设计开发的车轮轧机一起实现高精度车轮零件的生产，材料消耗至少下降10%。双位换模小车可快速、简单的实现整个生产线的品种更换。生产线控制系统包括完整的过程模拟软件，该软件可以自动开发生成火车车轮工步图。

舒勒为客户提供从联网压力机到冲压车间规划的先进成形技术。除压力机外，舒勒的产品范围还包括面向整个金属加工行业的自动化、模具、工艺技术以及相关服务。同时，舒勒的数字组件还为联网的成形技术提供了解决方案，并且舒勒通过对其不断开发以进一步提升生产线的产能与实用性。助力超级工厂的电池生产，舒勒可提供电芯组装和化成工艺的设备与服务。舒勒的客户不仅包括汽车制造商及零部件供应商，还包括来自锻造、家用电器和电子工业等诸多行业的公司。舒勒的压力机为全球超过180个国家生产硬币。舒勒股份公司成立于1839年，总部位于德国格平根，在欧洲、中国、美洲等全球40多个国家和地区的员工总数约为5,000人。舒勒目前已为奥地利安德里茨集团全资所有。



## 上海海杰克液压设备有限公司 展位号: F151

上海海杰克液压设备有限公司坐落于繁华的国际化大都市上海,依托上海的丰富资源和便利条件,凭借卓越的技术实力,严格的质量控制和周到的服务,已成为客户成功路上最值得信赖的合作伙伴。

公司产品包括液压系统,液压油缸,液压力测试台以及液压力测试台四个模块,产品广泛应用于机械、冶金、化工、船舶、航空等多个领域。公司拥有先进的加工设备,专业的技术团队并采用集成化管理系统,以确保为客户提供高品质、高性能的产品。



液压力测试台 液压油缸 阀门



液压力缸 液压力测试台 液压力测试台

公司也获得了多项荣誉和认证,如ISO9001认证、高新技术企业认证和专精特新企业认证,并荣获多项技术专利。

公司始终坚持以人为本,以客户为中心,坚持品质,追求卓越,致力于为客户提供高效、精准、可靠的一站式液压解决方案和全方位的技术支持。

### 产品介绍

#### 1. 伺服压机液压系统

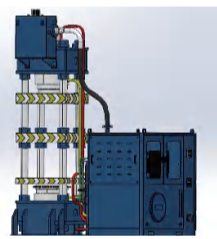
伺服压机液压系统运用伺服电机结合液压力技术的方式,实现了对压机工作状态的精确控制和高效能量利用,具有响应速度快、控制精度高、负载刚度大、能耗低等独特优势,广泛应用于工业生产中。

#### 产品特点:

**节能环保:**通过伺服电机驱动主传动油泵,减少控制阀回路,提高能量传递效率,根据工况不同可以节省30%~70%的电能;  
**噪声低:**与传统液压机相比其噪声降低了5dB~10dB;

**精度高:**控制精度非常高,能满足高精度加工任务的需求;

**柔韧性佳:**采用伺服电机驱动、数控伺服技术、全闭环数字控制以及可编程控制等先进技术,使其柔韧性更佳;

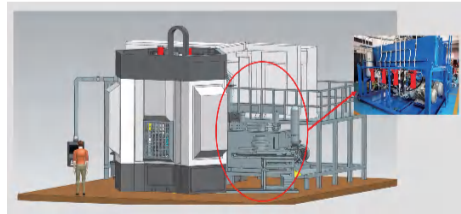


**安全可靠:**采用先进的控制系统和自动保护装置,可实现精确控制和实时监测,同时具有自动诊断和故障检测功能;

**智能化:**通过网络连接将设备与计算机、工厂级系统等相连,实现远程调试、远程诊断和数据实时监控;

#### 2. 铝轮毂旋压机液压系统

铝轮毂旋压机液压系统通过液压油的压力能传递力和运动,实现对铝轮毂旋压机的精确控制,是专为铝轮毂制造过程设计的液压系统,具备精确控制、高效传动以及适应性强等特点,可满足铝轮毂制造过程中的高精度和高效率要求。



#### 产品特点:

**精确控制:**精确控制旋压机的各种动作,如旋压速度、旋压力度等。通过先进的控制算法和传感器技术,实时监测和调整旋压参数,以适应不同规格和形状的铝轮毂制造需求。

**高效传动:**通过高压液体传递动力,实现旋压机的快速、平稳动作。减少能量损失,提高工作效率,同时降低设备维护成本。

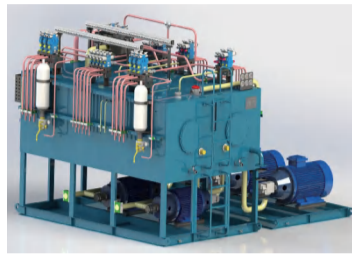
**缓冲与减震:**提供缓冲和减震功能以避免材料在加工过程中受到过大的冲击和应力,确保加工过程的平稳性和材料的质量。

**自动化与智能化:**与先进的电气控制系统相结合,实现自动化和智能化操作。通过

编程和预设参数,系统可以自动完成铝轮毂的旋压过程,减少人工干预,提高生产效率。

**安全与可靠性:**配备过载保护、压力控制等安全保护功能,确保旋压机在异常情况下及时停止工作,保护设备和操作人员的安全。

#### 3. 卷板机液压系统



卷板机液压系统的主要功能是通过提供力和动力来驱动和控制卷板机的卷板操作,通过液压油的压力传递力,实现对卷板辊的精确控制,包括旋转运动、位置调整和卷板力度等。

#### 产品特点:

通过传递液压力能来驱动和控制卷板机的卷板操作,实现对金属板的精确弯曲和成型。液压系统的核心部件如液压泵、液压缸和液压控制阀等,共同协作完成这些功能。

通过液压泵将液压油从油箱中吸入并增压,然后输送到液压缸中。液压缸通过液压油的压力推动活塞运动,从而驱动卷板辊进行旋转运动,实现对金属板的弯曲和成型。

利用液压控制阀调节液压油流量和压力,确保卷板机在各种工况下都能得到精确的控制。

#### 4. 产品名称: 顶管机液压系统

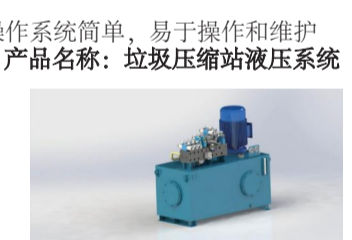


顶管机液压系统是顶管机的核心部分之一,采用先进液压力传动技术,通过精确控制液压力泵、阀门和执行元件,为顶管机提供强大推力和精确控制,确保顶管机在地下管线施工中的高效、安全和可靠运行。

#### 产品特点:

**动力传递效率高;**  
**推进速度和力度控制精确;**  
**可调整液压力系统的参数以适应不同直径和材质的管道;**  
**稳定性高,可减少对周围土壤结构的干扰;**

#### 5. 产品名称: 垃圾压缩站液压系统



垃圾压缩站液压系统是现代城市垃圾处理中不可或缺的重要设备之一。它主要由液压力泵站、油缸、控制阀等组成,通过液压力的压力传递和控制实现对垃圾的压缩处理。

#### 海杰克产品特点:

**高效节能:**通过采用先进液压力泵和电机,设计合理的油路,确保在提供足够动力的同时,减少能源浪费;

**高压稳定性:**采用优质液压力泵和油缸,确保各个元件具备足够的强度和密封性能,防止液压力系统出现泄漏或损坏。

**精确控制:**对违法违规典型案例,要及时向社会公开曝光,发挥警示作用。

**可靠性:**采用高品质材料和先进制造工艺,经过严格的测试和检验,确保在长时间运行过程中保持稳定的性能。

**环保性:**采用低噪音、低排放的液压力泵和电机,使用环保型的液压力油和密封材料等,减少对环境的污染。

#### 企业联系方式

上海海杰克液压力设备有限公司  
电话: 021-64120605  
地址: 上海市松江区鼎盛路855号2号楼1楼  
公司官微:



## 安阳锻压(集团)机械工业有限公司 展位号: B217

安阳锻压成立于1956年,占地300余亩,拥有各类加工设备300余台,是一家综合性的大型设备服务商,主要生产数控锤、电液锤、电动螺旋压力机、锻造液压机、空气锤等产品,提供锻造工艺设计及模拟分析、模具设计制作、设备选型、生产线布局等方案为一体的全方位服务。用户遍布汽车、工程机械、医疗、航空航天、五金工具、船舶、石油、风电等领域,产品远销80多个国家和地区。安阳锻压坚持自主创新,不断提升锻造设备的自动化、智能化水平,争取为促进锻造行业高质量发展做出更大贡献!



### 产品介绍

#### 1. C92K 系列数控全液压力模锻锤

安阳锻压C92K系列数控锤,采用独特的打击阀系统,打击能量和打击工序可以数字化控制,打击能量精准,重复精度极高,打击能量可以叠加,广泛用于汽车、工程机械、五金工具、医疗器械、航空航天等精密锻造行业的多品种、大批量生产,是精密锻造自动化生产线的核心设备。

#### 2. C66Y 系列全液压力自由锻电液锤

安阳锻压C66Y系列全液压力自由锻电液锤采用差动式伺服原理,滑阀+锥阀结构,操作系统灵活性极高,轻、重打击易控制,系统保压好,具有能量足、频次快、生产效率高、故障率低、操作空间大,可以实现任意位置悬锤等优点。可以进行锻粗、拔长、冲孔、扩孔、弯曲、切肩、校正、滚圆、平整等自由锻工序,非常适合锻造中大型自由锻件。

#### 3. J58K 系列电动螺旋压力机

J58K系列数控电动螺旋压力机采用先进的智能变频控制系统,打击能量可数字化控制,锻件精度高、重复精度高,结构简单可靠,易维护,锻造噪音小,兼顾了锤和压机的双重属性,是一种绿色环保、工艺适应性极强的锻压设备,在铝合金、铜等有色金属锻造方面独具优势。

#### 4. 智能锻造自动化生产线

安阳锻压提供一站式锻造自动化整体解决方案,自有多种锻造主机设备和锻造辅助设备,提供定制锻造自动化生产线、锻造自动化生产线升级/改造、锻造工艺设计、设备选型、技术咨询、生产线安装调试等服务,广泛应用于汽车配件、铁路、交通、电力、石油化工、船舶、军工、航空航天、五金工具等行业。

#### 5. Y16 系列柔性多向模锻液压机

Y16系列柔性多向模锻液压机是新一代智能多向锻造成型设备,设有智能检测控制系统,可数字化控制各个方向的顺序和速度,不仅能将锻件各个方向凹凸孔直接锻造出来,还可大幅提升材料的机械性能;具有精度高、成型快、效率高、锻件力学性能优、节省材料等优点。适用于各种复杂模锻件及特殊合金的成形,如:中空架体、实心空心的枝芽类锻件、叉形锻件、筒形件、各种阀体、管接头、轴类等锻件。

### 企业联系方式

地址: 河南省安阳市开发区长江大道26号  
销售电话: 0372-5973147  
售后服务: 0372-5955446  
网址: www.anyangduanya.com  
电子邮箱: aydy@ayduanya.com

## 德尔迈自动化科技大丰有限公司 展位号: E569

德尔迈是一家高新技术型企业,拥有多项发明专利,专业从事自动称重设备及周边辅助设备研发设计、加工生产、销售及技术服务。具有整套理料、输送、称重、检测等系统集成的综合能力。未来德尔迈人将继续以领先的技术,高品质产品及周到的服务与国内外新老客户携手并进,共创辉煌!

### 产品介绍

#### 1. 配套单台圆锯机连线称重设备



主要用于对锯切产品进行按重量规格进行分类  
锯切重量连续不合格及时报警及重量反馈

#### 2. 配套多台圆锯机连线称重或作为单工序离线称重系统



主要用于对锯切产品进行按重量规格进行分类  
使用链板输送线汇总圆锯机锯切产品进搓板理料机后,由搓板理料机按预设规格进行分类  
使用料框周车已锯切工件进倒料机,由倒料机倒入搓板理料机,由搓板理料机按预设规格进行分类

#### 3. 搓板理料计数系统



产品回火后进入搓板理料机料仓或作为

单独工序,由搓板理料机理料后进行计数或装袋定数

#### 4. 配套高速棒料剪切机称重系统



对剪切产品进行重量全检,重量不合格产品进行区分。

对剪切产品进行重量反馈,实时调整棒料剪切定尺长度。

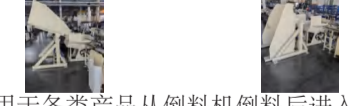
对剪切产品进行装框计数定量,实现工件流转数量标准

#### 5. 不锈钢网带淬火或冷却输送机及配件



用于各类热锻后的淬火输送机或回火后冷却提升输送机

#### 6. 倒料机上料机



用于各类产品从倒料机倒料后进入搓板理料机料仓或作为单独工序,由搓板理料机理料后再进行下一道工序。

### 企业联系方式

地址: 江苏省盐城市大丰区刘庄工业园 希望路1号  
电话: 13338955539 0515-83639839  
网站: www.dermay-tech.net  
E-mail: dermay\_tech@163.com

## 伊莱特能源装备股份有限公司 展位号：B081

伊莱特能源装备股份有限公司是一家以清洁能源关键部件制造为主业的企业，产品主要应用于风电、核电、水电、特高压、海洋工程、重型装备、高端炼化、采矿冶金等领域。伊莱特在清洁能源、化石能源、重型装备和矿山开采等领域占有重要的市场地位，包括：

在风电领域，我们是工信部风电法兰单项冠军示范企业，并拥有多个 10-20MW 机型的制造业绩；

在核电领域，我们在世界范围内保持有热态直径 16 米超大锻环的制造纪录；

在管道法兰领域，我们拥有超过 20 年的出口经验，并获得了八国船级社的认证；

在矿山研磨领域，我们是多家世界五百强矿山企业的研磨介质稳定供应商；

在行业、团体标准制定上，我们参与了风电环形锻件、锻轧钢球、特高压管塔法兰、锻轧式大型筒体等 10 项标准的起草与制定。

伊莱特现有 1 个销售中心、7 个制造事业部、7 个管理中心、8 个全资子公司，全球员工 2200 余人。近半个世纪来，伊莱特始终扎根于装备制造行业心无旁骛，从大西洋沿岸的海上风机，到中国东海之滨的四代核电，再到秘鲁崇山峻岭中的矿山，都能见到我们产品的身影。秉承“诚实、谦逊、坚韧、拼搏”的价值观，伊莱特始终致力于通过高质量产品为全球客户创造可持续价值。

### 产品介绍

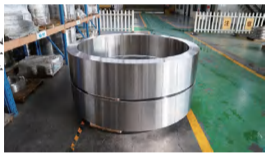
#### 1. 风电法兰

风电法兰是连接塔筒各段或塔筒与轮毂，轮毂与叶片之间的结构件，通常采用螺栓连接，是风力发电机组塔筒的主要连接部件。伊莱特在风电领域可以提供桩基法兰、是全球风电塔筒法兰的主要制造商，在代表全球海上风电最前沿技术的 10 兆瓦+级巨型风机中，已经拥有丰富的制造业绩，包括维斯塔斯 10 兆瓦、东气 10 兆瓦、海装 10 兆瓦、上气 11 兆瓦、GE 14 兆瓦、西门子歌美飒 11 兆瓦和 14 兆瓦等。



#### 2. 风电齿轮箱锻件

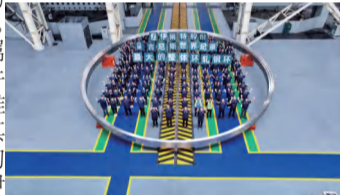
齿轮箱锻件是一种传递运动和动力的机械元件，是用于风力涡轮机和其他机器的锻件。行星轮和齿圈是齿轮箱锻件中的重要零部件。



#### 3. 四代核电支承环

重量：150T 直径：15800mm 材质：F316H

四代核电是新一代的核电技术，其中钠冷快堆因安全高效、核燃料利用率高及较少产生核废料而备受关注。采用“金属构筑成形+轧制技术”相结合的方式制造的堆容器支承环在其近 50 米的周长上没有一道焊缝，一体化锻造成形。这一技术不仅大幅降低了制造过程中能源、材料消耗，实现了绿色锻造，更是为今后超大规模锻件的均质化制造提供了更好地解决方案。



2019 年，伊莱特与中国原子能院、中国科学院金属所联合攻关，为中国首个 600 兆瓦示范快堆研发了 2 件直径 15.8 米的奥氏体不锈钢无缝锻环，及若干核一级堆内构件。其中一件锻环将成为整个反应堆的底座，在其上承载 7000 余吨的重量。2022 年 8 月份，伊莱特下线的 15.673 米的核电支承环，成功申请吉尼斯世界纪录，伊莱特成为“最大的整体环轧钢环”。

#### 4. 高端炼化用加氢筒节

加氢反应器是石化行业的重大关键设备，主要用于石油炼制或重质油的加氢裂化、加氢精制以及催化重整、脱硫、脱除重金属等工艺过程。随着石化炼化设备的大型化，2.25Cr-1Mo-0.25V 钢制加氢反应器筒节的尺寸越来越大，壁厚越来越厚，给锻件制造带来了极大的挑战。

伊莱特能源装备股份有限公司联合上海电气上重锻有限公司，采用先进的轧制工艺代替传统自由锻成形工艺，制造了锻件外径  $\phi$  6640mm，壁厚为 350mm，高度 3020mm 单重 195 吨大厚壁加氢筒节锻件。轧制成形工艺比传统自由锻工艺可降低原材料消耗 20% 以上，且力学性能均匀、内部组织稳定。



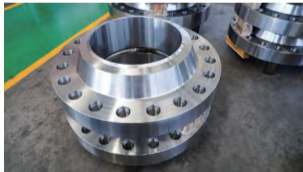
#### 5. 水泥回转窑轮带

回转窑是建材、冶金行业的核心和关键设备，轮带是水泥窑等回转类重型装备系统支撑筒体旋转的关键部件。2020 年，伊莱特采用金属构筑增材制造+整体轧制近净成形技术，生产了成品重量接近 130 吨，外径近 7.5 米，高度约 1.5 米的万吨回转窑用超大轮带，填补了万吨回转窑用超大尺寸构筑成形轮带锻件国际空白。



#### 6. 管塔法兰

管塔法兰是特高压塔的重要组成部分，主要应用在国家电网特高压输电塔、欧洲电塔和索道塔上。伊莱特曾为锡盟-胜利、榆横-淮坊、锡盟-山东等国内多条特高压线路提供高压法兰、平板法兰等关键锻件，是中国特高压市场的重要建设者。



#### 7. 耐磨钢球

耐磨钢球、钢段和磨棒作为耐磨介质，是用于磨机中的物料，主要应用于矿山、电厂、水泥厂、钢铁厂、硅沙厂、煤化工的那个领域。伊莱特作为中国规模超大，经验丰富的耐磨介质生产制造商企业之一，年产各类耐磨产品 30 万吨，独创定制原材料、“核”标准热处理技术与 360 度全方位监控，以高性能的产品和安全可靠的质量助力矿山绿色研磨绿色发展。



### 企业联系方式

管道管塔法兰等锻件业务：0531-83802699

风电法兰等大型环锻件业务：0531-83808858

耐磨钢球业务：0531-83801288

大锻件业务：0531-83800687

产品业务咨询，请发送邮件至 zhen.liang@iraeta.com

## 重庆庆铃锻造公司 展位号：D289

重庆庆铃锻造公司成立于 1995 年，由庆铃集团、日本五十铃、日本 IJTT 公司共同出资设立，是专业化生产高品质商用车、工程机械及船舶锻件的中外合资企业。公司股本 8300 万美元。引进德国米勒万家顿 12800 吨全自动/16300 吨全自动/1600 吨半自动锻压生产线。公司立足国际、国内两个市场，主要生产汽车、机车、工程机械、船舶等行业所需的各种锻件，单件产品最大重量 150kg，年生产 3.5 万吨。公司除了为庆铃集团生产五十铃轻、中、重型商用车及乘用车所需的发动机曲轴、连杆、变速箱齿轴以及前桥、转向节等 80 多种锻件以外，同时，产品也出口北美、欧洲、日本等多个地区发达国家，批量出口的前桥、转向节和曲轴等产品在国际市场上树立了良好的质量信誉和商业信誉。



### 产品介绍

#### 1. 轻量化前桥

该前桥是一款轻量化前轴，较同等载重前轴轻 5-8kg，弹簧座采用反挤压+热校正压平成型工艺直接达到最终产品技术标准，节省了弹簧座加工工序。



#### 2. 339 曲轴

339 曲轴为 6 缸双连杆结构曲轴锻件，锻造流线流畅，加工余量小且均匀，分型复杂但细微结构清晰美观，锻件性能优良、加工成本低。



#### 3. 7.5T 转向节

7.5T 转向节是一款集成了扭矩板和拉杆臂的集成化转向节，采用“锻造+拉杆臂精密弯曲整形校正”工艺，实现了在 6300 吨压机锻造成型，拉杆球头形状精密、综合制造成本低。



#### 4. 西班牙连杆

出口西班牙船用连杆锻件，产品尺寸、重量、流线、理化性能等技术质量指标一致性好，稳定满足英国劳氏船级社认证标准。



### 企业联系方式

①企业名称（中英文）

中文名称：重庆庆铃锻造有限公司

英文名称：Chongqing Qingling Forging Co., LTD.

②企业地址（中英文）

中文地址：中国重庆九龙坡中梁山协兴村 1 号

英文地址：No.1, Xiexing Road, Zhongliangshan, Jiulongpo District, Chongqing China

③电话：023-65267844

④传真：023-65267844

⑤邮箱：qlfg@qingling.com.cn

⑥网址：www.qlforging.cn

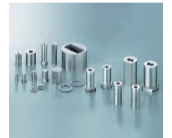
## 广州启研精密科技有限责任公司 展位号：B352

启研精密是一家为您提供解决方案的制造公司启研精密是一家拥有独立研发能力的制造公司，启研精密是一家国际化模具零件制造商，拥有和众多知名企业合作经验，根据客户不同的需求，制造出满足不同客户要求的 QB/JIS/DAYTON 等产品。

启研精密坐落在美丽的广州从化，占地面积 30000 m<sup>2</sup>，拥有独立的热处理生产线和电镀生产线，主要加工设备 400 余台，专业生产冲压模具零件，汽车模具零件、车家用厚板冲裁零件等产品，全国设有 28 个营业网点，为客户提供快捷及及时的服务。

### 产品介绍

1. 汽车模具标准零件应用于加工汽车钣金部件的模具上，对钣金进行成型冲孔等加工。汽车模具标注零件分类很多，我司专业加工凸模类，凹模类，固定座类。



生产标准：米思米标准、盘起标准、DAYTON 标准、穆勒标准。我司对以上标准有专业技术对照，无需转换，直接订购。

产品保障：1. 专业的机产品加工线标准化生产，2. 涂层生产线，4. 热处理生产线，4. 检测设备保障。

2. 厚板冲裁模具应用于超厚板材进行加工用的模具，板厚在 6mm-12mm 之间。最常用于汽车大小梁的加工，模具安装于专门的数控机床上使用，对各种板材进行冲孔加工。



我司针对专用的材料进行特殊的热处理处理，调整材料韧性到最好，加以涂层处理，寿命可达到全行业最优。

厚板冲裁模具类别：惠特尼，水虎鱼，济南铸锻，济南法因，济南拓维。

3. 母排加工机模具主要用于各种高、低压输配电成套电气以及电力变压器等铜、铝排母线工艺。通过选择不同的模具，可达到不同的功能。分别用于铜、铝排进行折弯、冲孔、剪切、平弯、压花等工序



优势工艺：我司采用高级数控磨削机床，配备 CBN 砂轮，磨削表面光洁度等级高，有效防止表面粘附状况发生。

类别：济南高机，济南力建，昆明昆开，江苏金方圆。

## 河南神州精工制造股份有限公司 展位号: B066

河南神州精工制造股份有限公司,始建于1973年,是国内较早取得锅炉、压力容器封头生产许可证的专业企业之一,2008年建设安徽滁州华东基地,2016年新三板上市,2021年建成年产10万吨“智能化、专业化”的现代化车间。本部总资产5.8亿,人数580人,占地面积180000平方米,建筑面积58500平方米,是封头行业装备能力、综合能力较强的企业。



公司拥有全国最大39000吨智能双动压机、20000吨重装专用压机、18000吨智能双动压机、12000吨瓜瓣压机、直径800~8500mm冷旋压设备15台/套,可整体完成直径51~7500mm,厚度400mm以下的各种材质、特殊异形封头及各类大直径瓜瓣封头的制作,各项性能指标达到GB/T150及美国ASME标准。产品主要服务于军工核电航天高端领域、石油炼化、煤化工、有色金属制造、清洁能源等五大行业。

### 产品介绍

#### 1.39000吨智能双动压机



39000吨智能双动压机的开档尺寸为9.8m×8.2m,配套设备有2台高温加热炉、12m淬火池和125吨桥式/门式起重机。椭圆封头最大成型直径为EHA2400~EHA7500,厚度≤400mm封头单重≤120吨。半球封头最大成型直径≤HHA6600,厚度≤230mm,封头单重≤120吨。

#### 2.18000吨智能双动压机

18000吨智能双动压机的最大开档尺寸

为6.8m×6.8m,配套设备有2台高温加热炉、6.5m淬火池和50吨桥式起重机。椭圆封头成型区间直径为EHA2200~EHA5600,厚度≤200mm。半球封头成型区间直径为HHA1800~HHA4600,厚度≤160mm。



#### 3.20000吨重装专用压机



20000吨重装专用压机的开档尺寸为7.3m,配套设备有2台高温加热炉、7m淬火池和75吨桥式起重机,单重≤75吨。椭圆封头最大成型区间直径为EHA3600~EHA5600,厚度≤300mm。

#### 4.12000吨瓜瓣压机



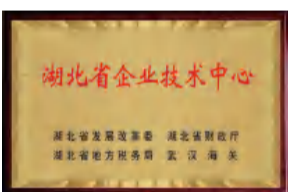
12000吨瓜瓣压机的平台尺寸为8.2m×4.5m,配套设备有高精度电加热炉和75吨桥式起重机。瓜瓣封头最大成型单片尺寸≤4500×8000mm,厚度≤180mm,线状点压厚度≤360mm。成型方式以瓜瓣成型、锥体线状冷点压成型为主。

#### 5.10米翻边机



10米翻边机规格型号为FB10000,性能参数椭圆直径φ10000×70mm(冷旋,碳钢Q235),φ10000×60mm(冷旋,不锈钢)

## 武汉华夏精冲技术有限公司 展位号: B322



武汉华夏精冲技术有限公司是集“全自动液压精冲机和精冲模具研发制造及精冲零件生产加工、金属零部件精密机加工、普冲模具设计制造及普冲零件生产加工、热处理工艺研发和生产、航天金属构件成形工艺研发和生产”于一体的国家级高新技术企业,服务于汽车、电气、航空航天、新能源等多个领域,入选国家级专精特新“小巨人”企业和湖北省企业技术中心。用户包括一汽、上汽、中国兵器、中国航发、施耐德、西门子、ABB等。

### 产品介绍

#### 1.高性能全自动精冲机及产线



HXFB系列精冲机具有高精度机架、高精度导向和优异的抗偏载能力、灵敏的叠料保护系统、高频低振节能液压系统、高精度电气控制系统、便捷的快速换模系统、进出口料系统、精冲油供给系统等,冲压频次、重复定位精度等关键技术指标达到国际先进水平。

#### 2.复合精冲零件及总成

采用公司自主研发制造的精冲装备与模具,已实现汽车发动机、变速器、离合器、制动器、座椅调角器,以及高压电气等复杂形状中厚板结构件精冲批量生产,年精冲件生产能力达7000万件,并具有焊接



装配总成能力。产品尺寸精度达到IT7~8级,断面为全光亮带,塌角尺寸根据客户需求可小于10%t。且公司自有热处理设备,保证产品尺寸稳定,合格率高。

#### 3.普通冲压产品



在武汉和苏州设有两个普冲生产基地,拥有强大的普冲工艺设计与冲压连续模、传递模制造能力,主要从事汽车车身、底盘、座椅、天窗、排气系统零件以及电器等零件精密冲压成形与焊接,冲压模具设计制造等。

#### 4.大型精密机加工产品

公司拥有德玛吉340P(2台)、赫特、大隈、马扎克等高端数控加工机床,实现了导弹、核电、舰船、飞机等国家重大战略装备核心构件的精密机加工,服务于航空航天、军工等领域。



#### 德国德玛吉340P五轴加工中心



#### MAZAK加工中心

#### 5.高性能热处理产品



拥有全球先进的IPSEN热处理生产线,以及专业的热处理技术团队,通过ISO/TS16949质量体系 and CQI-9热处理审核,适应加工产品种类多、性能稳定、精度高、产品一致性好,主要为汽车及其它零部件配套热处理生产并提供服务,获得客户好评。

## 江苏兴锻智能装备科技有限公司 展位号: F053

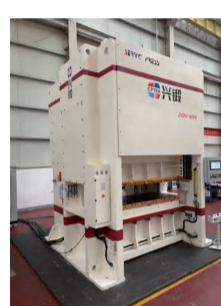
江苏兴锻智能装备科技有限公司创立于2011年,是一家专注于伺服技术在锻压装备应用创新研发的国家高新技术企业,专注智能精密伺服压力机细分领域近12年。作为国家火炬计划项目和多项省级科技奖项的承担单位,江苏兴锻在智能装备领域具有重要地位。



公司的主营业务包括伺服压力机、冷温热精锻压力机、多工位及周边自动化装置。随着新能源汽车行业的快速发展,江苏兴锻积极研发,成功开发出多款应用于新能源理/氢电池结构件的压力机,如圆/方型电池壳、电池盖板、防爆片、软连接、金属双极板的拉伸、冲压和挤压成形等。

### 产品介绍

#### 1.ZXSN2-6000 600T 伺服肘节式双点精密压力机



- ①高刚性机身,成形区速度低,下死点停顿保压,可提高挤薄成形尺寸精度
- ②肘节结构,传动部件销轴连接,抗冲击震动能力强
- ③伺服控制和肘节结构叠加,可实现柔性合模及不同的滑块运动曲线

#### 2.ZXM2-3000 300T 闭式双点精密压力机



- ①高刚性机身,四角八面导轨,达到JIS特级精度
- ②压机行程、台面、步距使用标准参数,匹配现有市场成熟的模具工艺
- ③匹配方壳生产工艺,配置模具润滑、冷却、吹气、接油盘等附属装置

#### 3.ZXSPN-6500 650T 伺服肘节式压力机



- ①成形区速度低,下死点停顿保压,可避免产品开裂和减小翘曲变形
- ②非成形区有急回特性,可提高生产效率,自动化连线生产节拍达18件/min
- ③伺服控制和肘节结构叠加,可实现柔性合模及不同的滑块运动曲线
- ④低噪音(<75分贝)

#### 4.ZXFR-40000 4000T 热模锻压力机



- ①新型离合器和制动器
- ②新型封高调节机构和下顶出机构
- ③新型偏心轴和动载平衡技术
- ④配置十轴步进梁机械手,可实现自动化生产

● 锻造 ● 冲压 ● 钣金制作 ● 工模具 ● 连接焊接 ● 零部件



扫描查看更多产品类别

# 2024 中国国际金属成形展览会

锻造 | 冲压 | 钣金 | 零部件 | 技术装备 | 模具 | 焊接

2024年7月4日-7日  
国家会展中心(上海)5.1号馆



## 观展交通



- 乘坐地铁：地铁2号线4号/5号出口
- 驾车：由18号门进入 停放在南广场或南地下车库
- 打车：在国家会展中心6号门下车，进入展馆

>> 轨道交通：  
2号线徐泾东站4、5号出口

>> 出租车：  
在国家会展中心6号门下车进入展馆

>> 公交线路：  
1、865路：可驳接地铁上海动物园、漕河泾开发区、锦江乐园站；  
2、706路：可驳接地铁九亭站；3、776路：可驳接地铁紫藤路、中山公园站

>> 自驾车：  
导航至国家会展中心-涞港路由“18”号门进入，停放在北广场

>> 飞机抵达：  
虹桥二号航站楼-地铁二号线徐泾东站4、5号口

>> 高铁抵达：  
虹桥火车站-地铁二号线徐泾东站4、5号口

## 酒店预订

2024中国国际金属成形展览会大会组委会委托红豆豆(北京)商务文化有限公司为本次展会指定商旅服务商,为参展商及观众朋友提供酒店预订服务。  
红豆豆为本次活动免费提供酒店-会展中心往返班车!

1. 线上酒店预订  
登录网址预订：  
<https://www.h-dos.cn/index.php?c=show&id=351>  
或扫二维码进行酒店预订



2. 线下酒店预订工作组  
陈倩云：18710027592  
曹娅静：15011052801  
李晓峰：13810377108

## 展会联系方式

中国锻压协会展览部组委会：  
宋仲平 先生：13439151245  
总负责人/中国锻压协会 副秘书长  
**锻造技术及设备展区**  
刘佳男 先生：13520605317  
**冲压技术及设备展区**  
王进超 先生：18071900925  
**钣金加工展区**  
宋仲平 先生：13439151245  
**观众团组联系**  
刘墉 女士：18511990539  
**观众展会咨询**  
马聪 女士：13261687621

# 欢迎关注中国锻压协会盛会! 2025年6月上海精彩继续



官方公众号



官方抖音号



官方网站