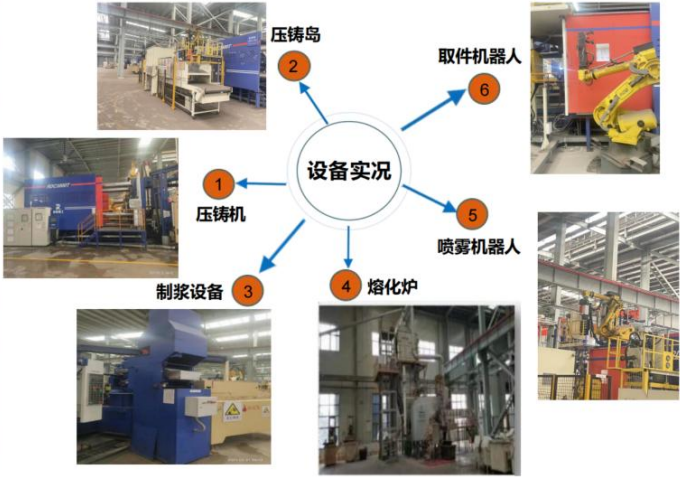


资产清单 1 设备介绍

设备总览

设备清单				
序号	设备名称	数量	单位 (台/套)	设备类型
1	压铸机	36	台	专用
2	制浆设备	36	台	专用
3	压铸岛	36	套	专用
4	取件机器人	36	台	专用
5	喷雾机器人	25	台	专用
6	3.0t/h熔化炉	2	台	专用
合计		171		

设备共计171台套，其中压铸机36台，制浆设备36台，压铸岛36套，取件机器人36台，喷雾机器人25台，3.0T/h熔化炉2套



压铸机

压铸机36台：其中300T：5台；650T：6台；1000T：6台；1250T：6台；1600T：6台；2000T：3台；3000T：4台。

压铸机设备简介					
序号	吨位	电控控制系统	组成机构	生产系列产品	设备台数
1	300T	闭环实时控制系统	1.油泵液压动力系统 2.合模铰链机构 3.润滑系统机构 4.射出液压系统 5.电路控制系统	1.护角-2 2.连接件-2 3.100*200 4.100*150 5.100*100	5台
2	650T	闭环实时控制系统	1.油泵液压动力系统 2.合模铰链机构 3.润滑系统机构 4.射出液压系统 5.电路控制系统	1.把手 2.1526C200L-FB 3.1526C200R-FB 4.100*250 5.150*150 6.150*200	6台
3	1000T	闭环实时控制系统	1.油泵液压动力系统 2.合模铰链机构 3.润滑系统机构 4.射出液压系统 5.电路控制系统	1.150*500 2.150*500T 3.250*300 4.250*250 5.150*400 6.1526C200L	6台
4	1250T	闭环实时控制系统	1.油泵液压动力系统 2.合模铰链机构 3.润滑系统机构 4.射出液压系统 5.电路控制系统	1.350*350 2.300*400 3.250*400 4.400*400 5.300*350 6.200*500T/200*500	6台

压铸机

压铸机设备简介					
序号	吨位	电控控制系统	组成机构	生产系列产品	设备台数
5	1600T	闭环实时控制系统	1.油泵液压动力系统 2.合模铰链机构 3.润滑系统机构 4.射出液压系统 5.电路控制系统	1.300*500 2.300*500T 3.350*400 4.250*500 5.250*500T	6台
6	2000T	闭环实时控制系统	1.油泵液压动力系统 2.合模铰链机构 3.润滑系统机构 4.射出液压系统 5.电路控制系统	1.500*650 2.500*650T 3.500*600 4.500*600T 5.500*500T	3台
7	3000T	闭环实时控制系统	1.油泵液压动力系统 2.合模铰链机构 3.润滑系统机构 4.射出液压系统 5.电路控制系统	1.500*1000 2.500*1000TT 3.500*1000TTT 4.500*850 5.500*850T 6.400*1000/400*1000T	4台

3000T压铸机



RDC3000T 睿阳 闭环实时冷室压铸机 台数4台

电控程序：闭环实时控制系统

液压动力系统：变频器输出控制

射出控制系统：先导比例阀输出控制

功能：1) 接到压铸机合模完成信号灯后，给汤机注汤到模具料管处；2) 接到注汤信号完成后，射杆按低速、高速、增压信号射出动作；3) 射出完成产品冷却；4) 产品成型开模；5) 取件机取件。
优点：在压力作用下把熔融金属液压射到模具中冷却成型，开模后可以得到固体金属铸件。

2000T压铸机



RDC2000T 睿阳 闭环实时冷室压铸机 台数3台

电控程序：闭环实时控制系统

液压动力系统：变频器输出控制

射出控制系统：先导比例阀输出控制

功能：1) 接到压铸机合模完成信号灯后，给汤机注汤到模具料管处；2) 接到注汤信号完成后，射杆按低速、高速、增压信号射出动作；3) 射出完成产品冷却；4) 产品成型开模；5) 取件机取件。
优点：在压力作用下把熔融金属液压射到模具中冷却成型，开模后可以得到固体金属铸件

1600T压铸机



RDC1600T 睿阳 闭环实时冷室压铸机 台数6台

电控程序：闭环实时控制系统

液压动力系统：变频器输出控制

射出控制系统：先导比例阀输出控制

功能：1) 接到压铸机合模完成信号灯后，给汤机注汤到模具料管处；2) 接到注汤信号完成后，射杆按低速、高速、增压信号射出动作；3) 射出完成产品冷却；4) 产品成型开模；5) 取件机取件。
优点：在压力作用下把熔融金属液压射到模具中冷却成型，开模后可以得到固体金属铸件

1250T压铸机



RDC1250T 睿阳 闭环实时冷室压铸机 台数6台

电控程序：闭环实时控制系统

液压动力系统：变频器输出控制

射出控制系统：先导比例阀输出控制

功能：1) 接到压铸机合模完成信号灯后，给汤机注汤到模具料管处；2) 接到注汤信号完成后，射杆按低速、高速、增压信号射出动作；3) 射出完成产品冷却；4) 产品成型开模；5) 取件机取件。
优点：在压力作用下把熔融金属液压射到模具中冷却成型，开模后可以得到固体金属铸件

1000T压铸机



RDC1000T 睿阳 闭环实时冷室压铸机 台数6台

电控程序：闭环实时控制系统

液压动力系统：变频器输出控制

射出控制系统：先导比例阀输出控制

功能：1) 接到压铸机合模完成信号灯后，给汤机注汤到模具料管处；2) 接到注汤信号完成后，射杆按低速、高速、增压信号射出动作；3) 射出完成产品冷却；4) 产品成型开模；5) 取件机取件。
优点：在压力作用下把熔融金属液压射到模具中冷却成型，开模后可以得到固体金属铸件

650T压铸机



RDC650T 睿阳 闭环实时冷室压铸机 台数6台

电控程序：闭环实时控制系统

液压动力系统：变频器输出控制

射出控制系统：先导比例阀输出控制

功能：1) 接到压铸机合模完成信号灯后，给汤机注汤到模具料管处；2) 接到注汤信号完成后，射杆按低速、高速、增压信号射出动作；3) 射出完成产品冷却；4) 产品成型开模；5) 取件机取件。
优点：在压力作用下把熔融金属液压射到模具中冷却成型，开模后可以得到固体金属铸件

300T压铸机



RDC300T 睿阳 闭环实时冷室压铸机 台数5台

电控程序：闭环实时控制系统

液压动力系统：变频器输出控制

射出控制系统：先导比例阀输出控制

功能：1) 接到压铸机合模完成信号灯后，给汤机注汤到模具料管处；2) 接到注汤信号完成后，射杆按低速、高速、增压信号射出动作；3) 射出完成产品冷却；4) 产品成型开模；5) 取件机取件。
优点：在压力作用下把熔融金属液压射到模具中冷却成型，开模后可以得到固体金属铸件

熔化炉



中央熔化炉：N型炉 吨位 3T

数量：2台

主要功能：熔化铝锭，精炼铝液

主要优点：加热速度快，效率高。

日产铝量136T，可满足36台压铸机满产能生产

制浆机

工厂内目前共有36台制浆机，与压铸机配套使用。

制浆设备简介				
序号	设备类型	型号	吨位	数量
1	制浆机	RheoTech-3	300T	5台
		RheoTech-3	650T	6台
		RheoTech-3	1000T	6台
		RheoTech-3	1250T	6台
		RheoTech-3	1600T	6台
		RheoTech-3	2000T	3台
		RheoTech-3	3000T	4台

制浆机



制浆机：RheoTech-3

吨位 300T-3000T

数量：36台

主要功能：在给汤机汤勺里添加铝粒子，从而改变铝液金相结构

优点：改变铝液金相结构，减少铸件内部沙孔数量，使铸件成型饱满，外观更完美。

取件机器人

36台取件机器人，与压铸机配套使用。

取件机器人简介							
序号	名称	品牌	规格型号	单位	数量	适配压铸机机型	工作场景
1	工业机器人	FANUC	FANUC M-20iB/25	台	5	300T压铸机	取件
2			FANUC M-710iC/50	台	6	650T压铸机	取件
3			FANUC R-2000iC/165F	台	6	1000T压铸机	取件
4			FANUC R-2000iC/165R	台	6	1250T压铸机	取件
5			FANUC R-2000iC/165F	台	6	1600T压铸机	取件
6			FANUC R-2000iC/210F	台	3	2000T压铸机	取件
7			FANUC R-2000iC/210L	台	4	3000T压铸机	取件

取件机器人



取件机器人：FANUC工业机器人
适配压铸机： 300T-3000T 共计36台
主要功能： 压铸机完成压铸工作后，机器人安全把工件取出压铸机本体，并传输到下一工序。

喷雾机器人

25台喷雾机器人，与压铸机配套使用。

喷雾机器人简介							
序号	名称	品牌	规格型号	单位	数量	适配压铸机机型	工作场景
1	工业机器人	FANUC	FANUC R-2000iC/100F	台	6	1000T压铸机	喷雾
2			FANUC R-2000iC/165F	台	6	1250T压铸机	喷雾
3			FANUC R-2000iC/165F	台	6	1600T压铸机	喷雾
4			FANUC R-2000iC/165R	台	3	2000T压铸机	喷雾
5			FANUC R-2000iC/210R	台	4	3000T压铸机	喷雾

喷雾机器人



喷雾机器人：FANUC工业机器人
适配压铸机： 1000T-3000T 共计25台
主要功能：压铸机完成压铸工作后，机器人安全对压铸机本体压铸模具进行喷雾冷却及吹扫。

压铸岛

工厂内目前共有36套压铸岛，与压铸机配套使用。

压铸岛设备简介				
序号	设备类型	型号	吨位	数量
1	压铸岛	RDC-300T压铸岛	300T	5套
		RDC-650T压铸岛	650T	6套
		RDC-1000T压铸岛	1000T	6套
		RDC-1250T压铸岛	1250T	6套
		RDC-1600T压铸岛	1600T	6套
		RDC-2000T压铸岛	2000T	3套
		RDC-3000T压铸岛	3000T	4套

压铸岛



压铸岛：配套300T-3000T压铸机
共计36台
主要功能：在线快速完成压铸件的初步工序（水冷、去渣包、锯切、整形及工件输送）