



正西

做行业领导品牌
CREATE AN INDUSTRY LEADING BRAND



汽车内饰件行业解决方案

- 成都正西液压设备制造有限公司 —— 专注液压成型设备解决方案
- 成都正西萨凡智能设备有限公司 —— 专注钣金成型解决方案
- 成都正西机器人有限公司 —— 专注工业自动化解决方案
- 成都正西云信息技术有限公司 —— 专注物联网大数据智能化生产

- ▼ 液压机
- ▼ 折弯机
- ▼ 智能工厂
- ▼ 信息化系统
- ▼ 自动化单元
- ▼ 工业机器人

- 更安全**
—— SAFER
- 更稳定**
—— MORE STABLE
- 更高效**
—— MORE EFFICIENT





公司简介

成都 正西液压

Chengdu Zhengxi Hydraulic Pressure

成都正西公司成立于2009年，坐落于美丽的成都市青白江自由贸易区，公司占地45600m²，其中重型车间面积30400m²，是一家集研发、生产、销售和服务于一体的智能装备制造企业，先后成立有正西液压、正西机器人、正西萨凡、正西智慧科技、正西云信息技术五家公司。

公司拥有350余名员工，其中多名工程师和技术人员，数百项技术专利，精密加工设备80余台，总投资3.3亿元，与国内众多知名院校和科研院所长期保持密切合作，被评为“国家高新技术企业”、“四川省”专精特新“企业、四川省“企业技术中心”。通过了ISO“质量管理体系”、“武器装备质量管理体系”、“环境管理体系”、“职业健康与安全管理体系”认证及“两化融合管理体系评定证书”和“国际 CE 证书”等。

本公司主要产品有液压机、折弯机、自动化生产线等智能装备，研发制造高精密、高环保、高智能化机械及提供整套成型技术解决方案；提供更安全，更稳定，更高效的产品是所有正西人牢记的使命，在中国制造全面升级的背景下，正西公司以“制造智能化装备，解放人力生产”为己任，致力成为国际一流的智能装备制造商。

发展历程

2023

正西科技研发大楼开始建设



历经十四年技术沉淀,只为提供更安全、更高效、更稳定的的液压产品

2020

占地48000m²的新生产基地正式投产!



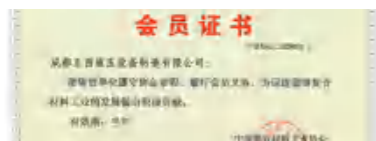
2016

正西机器人公司正式成立!



2021

复合材料液压机产品获得全国复材行业协会领先认证



2017

自主研发的伺服系统压力精度可达±0.05Mpa



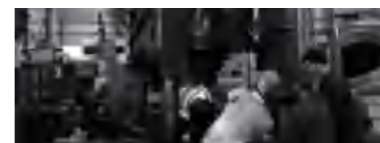
1956

公司前身为川化集团旗下的四川化工机械厂



2007

四川化工机械厂改制,开始生产液压机



2009

正式注册“正西”商标和品牌,开始专注生产液压设备



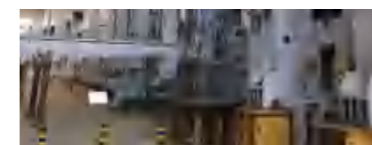
2008

自主研发第一台1200吨液压机



2014

工厂面积增加到18000m²



2011

通过ISO体系认证



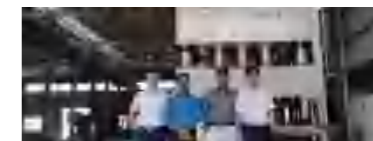
2015

第一台3500吨锻造机交付使用



2012

产品开始出口



加热工艺

工艺特点

Process characteristics

1. 属于汽车内饰件液压机工作的前序工序。
2. 一般温度范围在150°C-240°C之间，最高加热温度可达300°C。



应用领域

Application field

主要可用于发动机隔热件, 地毯, 顶棚, 后备箱, 隔板, 轮罩



发泡工艺

工艺特点

Process characteristics

1. 发泡工艺就是实现将气体均匀地填充到塑料材料中的一种工艺
2. 塑料在经过发泡工艺后, 内部充满气孔, 具有很好的抗冲击性、隔音性、隔热性、弹性、轻量化
3. 一般可用于硬质泡沫、半硬质泡沫、软质泡沫的成型



应用领域

Application field

主要可用于内饰板侧冲击缓冲块、顶棚内衬、座椅坐垫、靠背、头枕、遮阳板、内饰门板表皮衬垫等



成型工艺

工艺特点

Process characteristics

1. 精度高: 采用成型工艺可以保证汽车内饰件的精度和尺寸的一致性, 从而提高了产品的品质。
2. 生产效率高: 相比手工制作, 成型工艺可以大幅提高生产效率, 降低生产成本。
3. 可塑性强: 成型工艺可以制作出各种形状和结构的汽车内饰件, 具有更好的可塑性和设计自由度。
4. 良好的表面质量: 成型工艺可以制作出表面光滑、无毛刺、无气泡等高质量的汽车内饰件, 提高了产品的美观度和使用寿命。
5. 环保节能: 成型工艺可以减少废品率和能源消耗, 降低了对环境的污染和资源的浪费。



成型方式

Application field

汽车内饰件成型工艺主要包括注塑成型、吹塑成型、挤出成型、压制成型、热成型等。



复合/湿法模压工艺

工艺特点

Process characteristics

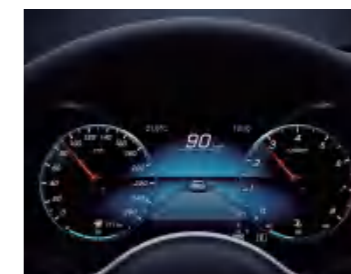
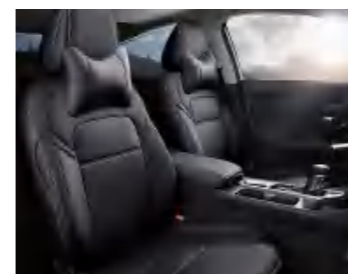
- 1.复合工艺是指利用不同材料的特性,通过粘合、热压等工艺将它们组合在一起,形成符合汽车内饰件要求的复合材料。
- 2.重量:复合材料通常比传统材料轻,因此可以减少汽车的整体重量,提高燃油经济性和性能。
- 3.强度:复合材料通常具有更高的强度和刚度,可以提高汽车内饰件的耐用性和抗冲击性能。
- 4.耐用性:复合材料通常比传统材料更耐用,可以延长汽车内饰件的使用寿命。
- 5.生产成本:虽然复合材料的成本通常较高,但由于它们可以减少重量和提高耐用性,因此在长期运行中可以降低汽车维护和修理的成本。



应用领域

Application field

很多汽车内饰件都需要使用复合工艺进行加工生产,例如汽车座椅、门板、仪表盘、中控台等



冲/切

工艺特点

Process characteristics

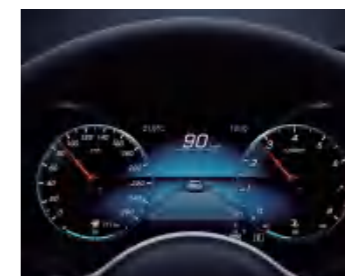
1. 冲/切是指通过冲压或切割等工艺方法对汽车内饰件进行加工生产。
2. 高效: 冲/切工艺可以通过一定的模具和机器设备, 快速地对汽车内饰件进行加工, 提高生产效率。
3. 精度高: 冲/切工艺可以通过模具的设计和制造, 对汽车内饰件进行高精度的加工, 保证零部件的尺寸和形状的精确度。
4. 灵活性强: 冲/切工艺可以根据不同的汽车内饰件材料和形状要求, 选择不同的加工工艺和设备, 具有较强的适应性和灵活性。
5. 成本低: 冲/切工艺可以通过批量生产和模具的重复使用, 降低生产成本, 提高经济效益。



应用领域

Application field

很多汽车内饰件都需要使用冲/切工艺进行加工生产, 例如汽车座椅、门板、仪表盘、中控台等。此外, 汽车内饰件冲/切技术也逐渐应用于其他领域, 例如家具、建筑材料等领域。



产品概述

产品优势

Product advantage

1. 机身使用Q355B优质碳素钢材质焊接而成,强度更高。
2. 机身焊接时焊缝焊接厚度不小于板材厚度的75%,焊后高温退火消除应力。
3. 机身主要结构件的安全系数都是5倍以上。
4. 滑块导向接触面采用铜基复合材料,耐磨性好。
5. 液压管路主要采用高压无缝接头,管端处通过专业挤压连接。
6. 大通径管路采用SAE法兰连接,尽可能减少焊接量。
7. 每一根焊接管路进行酸洗与除渣处理,确保管路内无残渣。
8. 液压缸活塞头用堆焊铜材后加工增加液压缸使用寿命。
9. 选用知名优质高压柱塞泵、伺服叶片泵、内啮合齿轮泵,提高系统供油稳定性。
10. 安装有高精度吸油滤网,保护油路运行,精度达到15 μ 。
11. 采用优质插装阀配国内外知名品牌先导阀件组合油路,流量大、稳定性强、不易损坏。
12. 采用进口PLC和触摸屏编程控制,配有正西云平台数据管理系统。
13. 主要电器采用施耐德等优质元件提高了整体质量。



实机案例





加工实力

4×8m大型退火炉

4×8m large annealing furnace

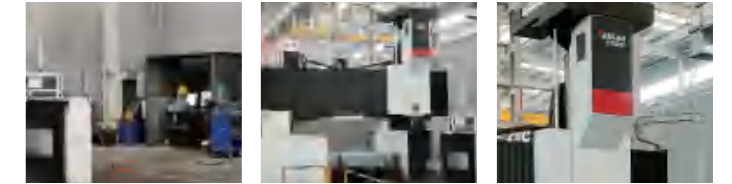
液压机机身经过焊接过后会产生应力。我司所有产品都会经过退火工艺进行应力消除退火过后，机身将更加坚硬不易变形



数控龙门铣

CNC gantry milling

加工精度和生产效率都比较高，由伺服电机驱动，独特的横梁升降安全连锁装置，保证机床的重复定位精度



数控车床

CNC lathe

具有稳定的加工质量，能加工形状复杂的零件，加工零件改变时，一般只需要更改数控程序，可节省生产准备时间



落地镗床

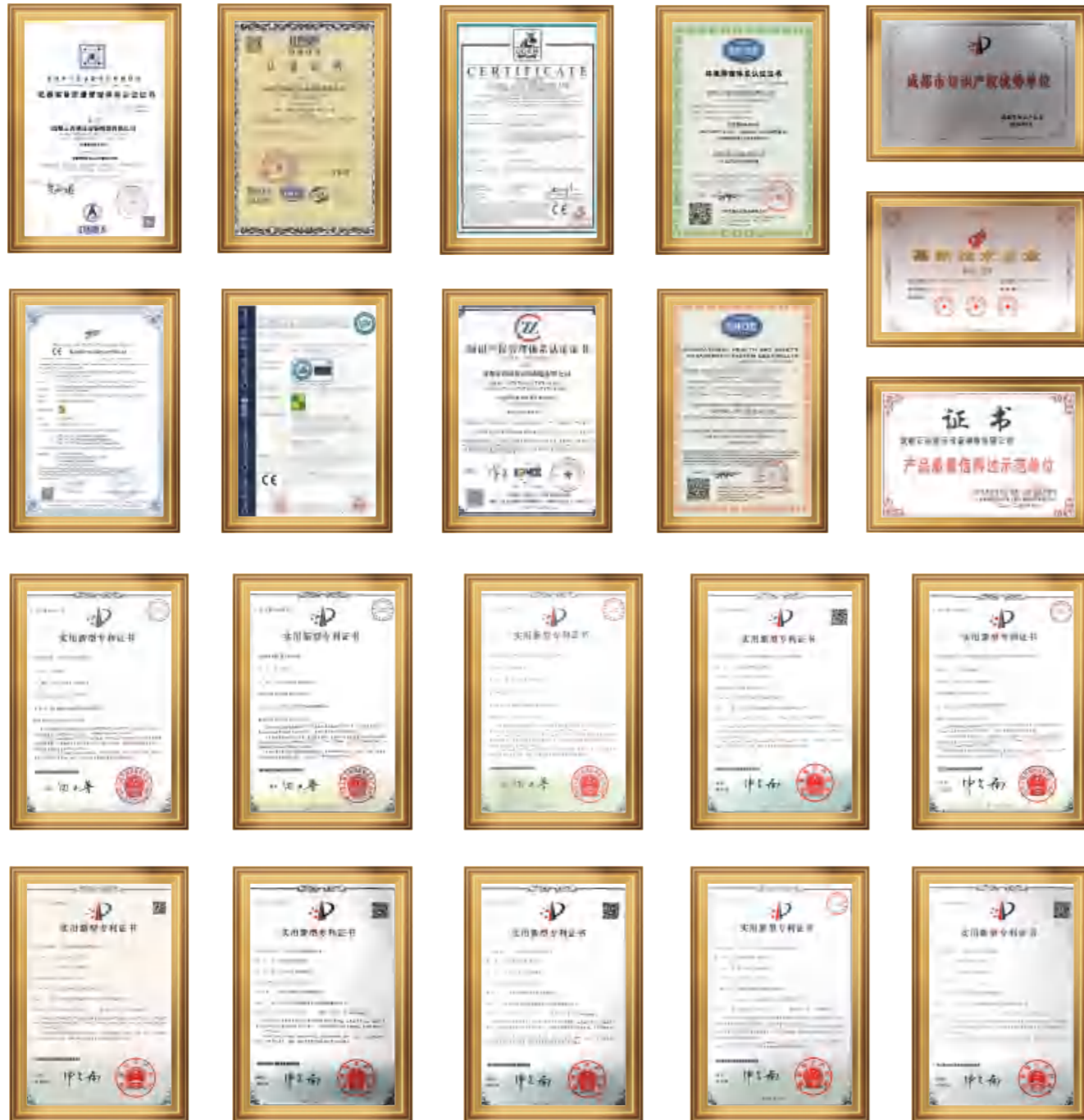
Floor boring machine

该机床有足够的功率和刚性，能满足强力铣削的要求，性能优良，工艺范围广泛，精度及生产效率高



品质保证

荣誉资质 Honor qualification



标准配件 Standard fittings



合作伙伴 Cooperative partner



部分产品及应用



技术参数

Technical parameter

项目	单位	160T	200T	250T	315T	400T	500T	630T
公称力	KN	1600	2000	2500	3150	4000	5000	6300
回程力	KN	300	450	450	500	550	700	900
最大工作压力	MPA	25	25	25	25	25	25	25
开口高度	mm	1500	1500	1800	1800	1800	1800	1800
滑块行程	mm	1200	1200	1400	1400	1400	1400	1400
工作台尺寸(左右)	mm	2400	2600	2600	2800	3000	3200	3500
工作台尺寸(前后)	mm	1600	1600	1800	1800	2000	2000	2200
滑块快速速度	mm/s	300	300	300	300	300	300	300
滑块工作速度	mm/s	10-30	10-30	10-30	10-30	10-30	10-30	10-30
滑块回程速度	mm/s	200	200	200	200	200	200	200
机身长度	mm	3700	4000	4000	4200	4400	4600	5000
机身宽度	mm	2200	2200	2600	2600	2800	2800	3000
机身高度	mm	5000	5200	5700	6200	6800	7000	7200
总功率(约)	KW	25	31	31	37	42	54	66

可选配置

Optional configuration

