



Company Profile

立博公司介绍

我们的核心价值 Our core values:

- Integrity & responsibility 诚信尽责
- Pursuit of excellence 精益求精
- Continuous improvement 持续改进
- Devotion to innovation 锐意创新



About Libo

关于立博

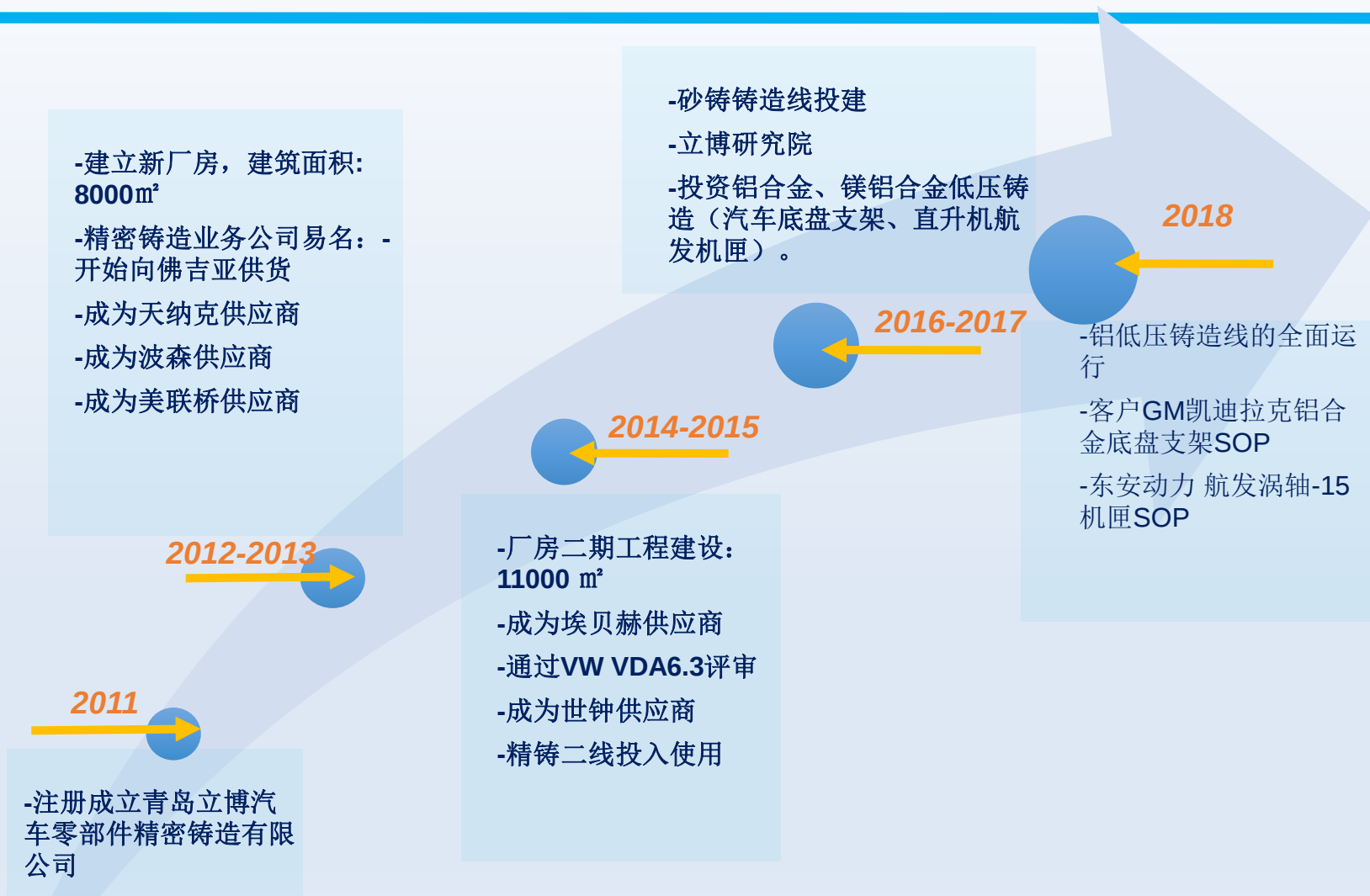


立博的口号：以客户为中心，提供可靠和有成本优势的铸造解决方案。



- 立博于2011年9月9日年成立
- 注册资金：6000万人民币
- 2017年员工人数：419
- 2大铸造基地 青岛，重庆（2018年完成土建，2019年全面运营）
- 占地面积：52,000 m² + 55,000 m²，建筑面积：35,000 m² + 38,000 m²
- 设计产能：精铸 3500吨/年，砂铸4000吨/年，铝低压铸造4000吨/年

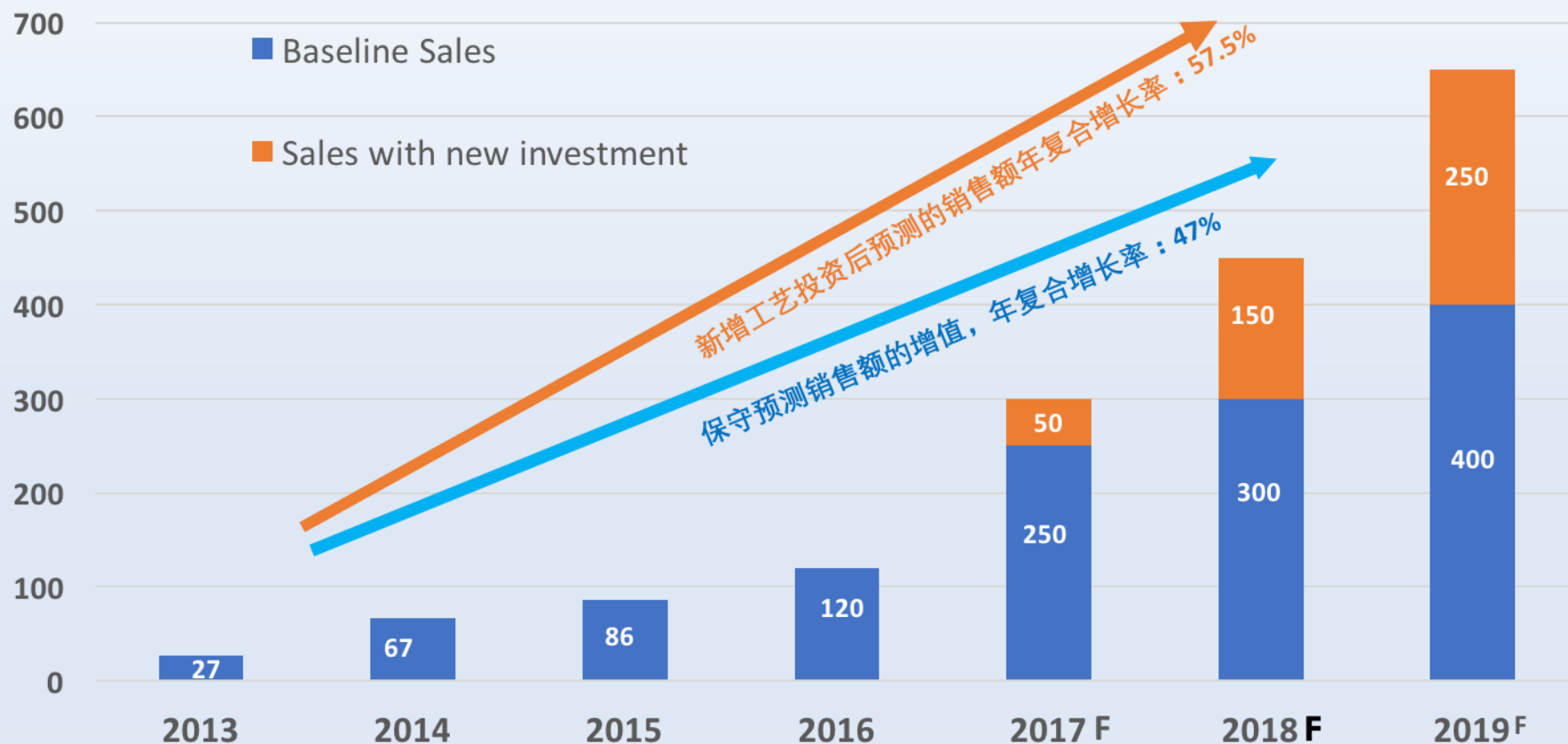
公司发展里程碑 Milestones



销售额 Our Sales

7年预测销售额增长 Projected Sales Development

Unit: million CNY
单位：百万人民币





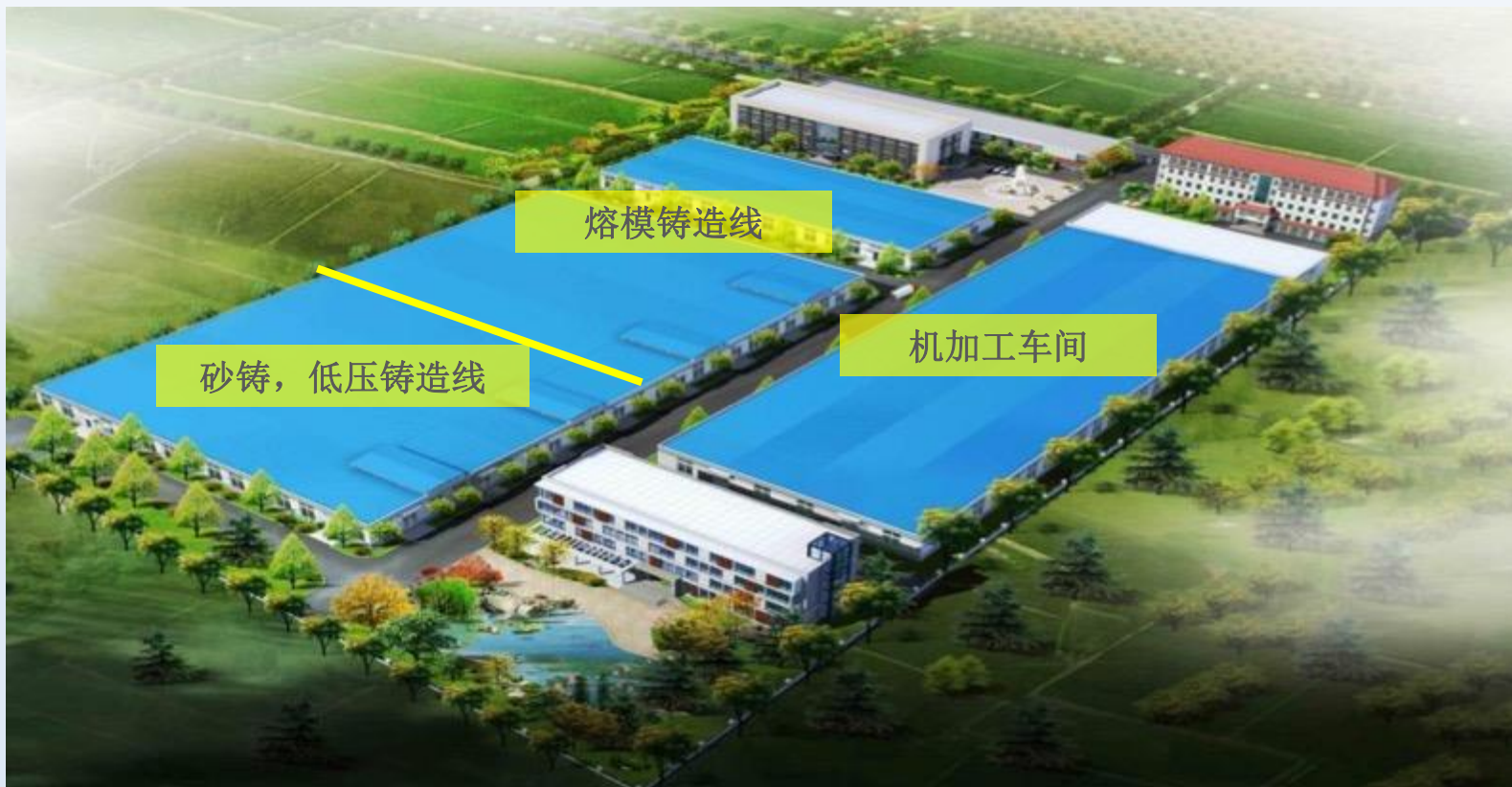
◆ 2个铸造基地：青岛，重庆

▲ 4个销售办事处：上海，北京，韩国，德国

我们的客户 Our Customers



青岛工厂布局 Plant Layout

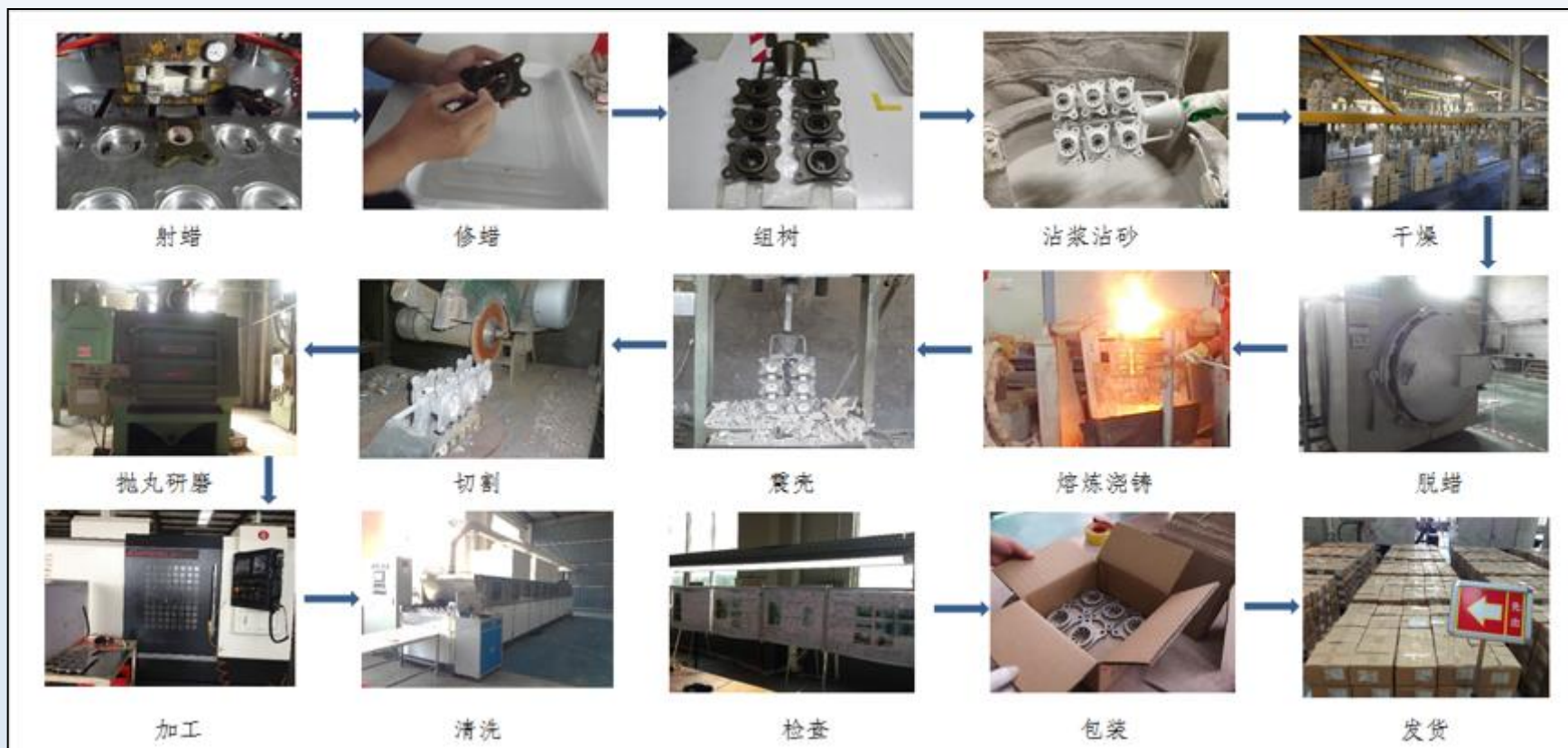




Investment Casting

熔模铸造能力

工艺流程



制造能力-机加工



24台车床



44 台立式加工中心
7 台卧式加工中心
1 台5轴加工中心

排气再循环 & 选择性催化还原剂喷嘴



壁厚: 2.2
原材料: 1.4301



壁厚: 2.0
原材料: 1.4511



壁厚: 2.0
原材料: 1.4301



壁厚: 2.0
原材料: 1.4308



壁厚: 1.5
原材料: 1.4301



壁厚: 2.0
原材料: 1.4305





壁厚: 2mm
原材料: 1.4308



壁厚: 2mm
原材料: 1.4308

管件



壁厚: 2mm
原材料: 1.4832



壁厚: 2mm
原材料: 1.4837



壁厚: 2mm
原材料: 1.4308



壁厚: 2mm
原材料: 1.4832

端锥类



壁厚: 2mm
原材料: 1.4832



壁厚: 2mm
原材料: 1.4828

声控阀体



立博精铸业务发展方向our strategic focus on investment casting

工具类



机械工具

汽车类



涡轮部件

医疗类



义肢类

航空航天类



航空叶片



航天



排气系统



Sand Casting 砂铸

- Grey iron,
- Ductile iron,
- Stainless steel,
- Non-ferrous metal

砂铸工艺流程 sand casting process flow



混砂
sand mixing



砂芯 sand core



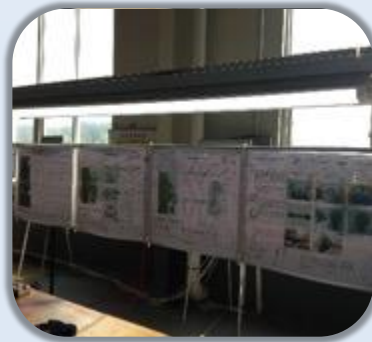
砂箱 Sand flask



熔炼浇铸 melting
& pouring



机加工
machining



检验 inspection



清洗 cleaning



包装 packaging

砂铸车间 Sand casting workshop



砂芯生产 sand core production



砂铸线 sand casting line



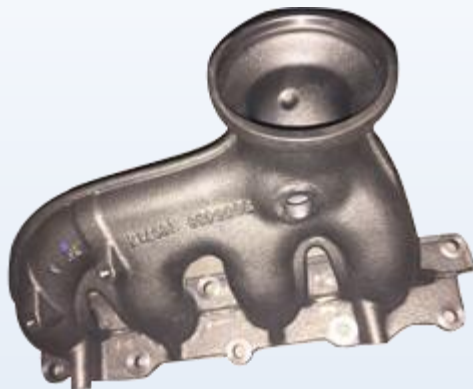
砂铸线 sand casting line



砂铸线 sand casting line



砂铸件的应用



汽车排放系统零件 ductile iron 400



汽车冷却系统循环水泵 grey iron

柴油机涡轮增压器蜗壳 Simo ductile iron

砂铸铝件的应用



航空发动机机匣
(发动机功率在1600KW)



Low Pressure Casting 低压铸造

铸铝工艺流程 Aluminium casting process flow



熔炼 melting



精炼 refining



铸造 casting



检测 inspection



热处理 heat treatment



抛丸 shot blasting



机加工 machining



检验包装 inspection & packaging

低压铸件的应用



(乘用车底盘系统)



(转向节)



(发动机缸体)



立博制造能力总结 summary of manufacturing capabilities

工艺 process	材料 material	最大尺寸 maximum size 长*宽*高	零件重量范围 weight range	最小壁厚 minimum wall thickness
熔模铸造 investment casting	Stainless steel, steel	1m*1m*1m	5g-100kg	1.5mm
覆膜砂铸 coated sand casting	Stainless steel, grey iron, ductile iron, non-ferrous metal	No limitation	100g-1000kg	3.0mm
铝砂铸 gravity Al casting	Aluminum	No limitation	Up to 200kg	2.0mm
低压铸铝 low pressure Al casting	Aluminum	1.5m*1.5m*1m	Up to 100kg	2.0mm



证书和其他 Certificate & Others



TS 16949



VW VDA6.3

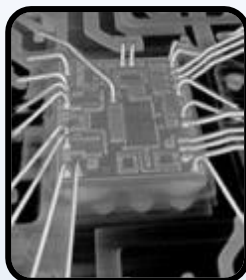
- AutoCad 2007
- UG NX8.5
- Procast 2014, 计算机模拟浇铸和凝固软件



应用软件:

- | |
|------------------|
| 1. VG Studiomax |
| 2. VG 缺陷分析 +P201 |
| 3. VG 座标测量 |
| 4. VG 壁厚测量 |
| 5. VG 拟合比对 |
| 6. 杰魔软件 |

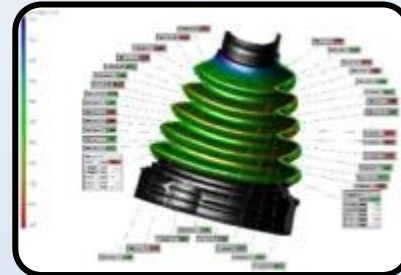
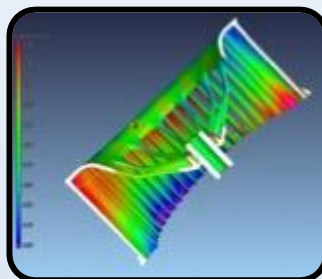
检测设备-工业用CT的应用



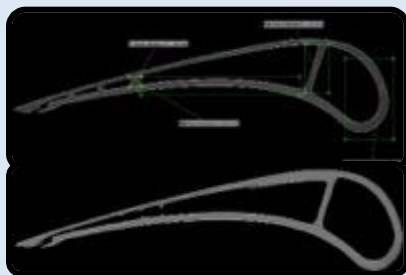
微观测量



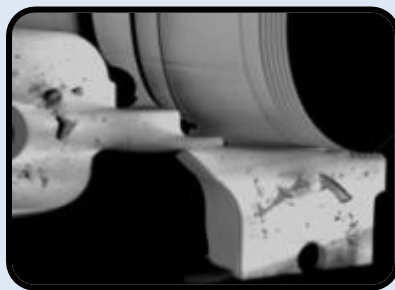
自动逆向测量



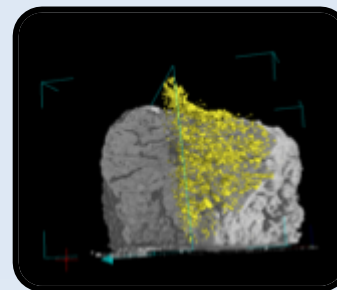
自动拟合测量



可测量



孔隙率测量



元素比例测量

其他检测设备



海克斯康三座标



三丰轮廓仪



关节式三座标



金相显微镜



光谱仪



硬度仪



低温测试仪



高温测试仪



拉力试验机

来自客户的认可 recognition from customer



捷豹陆虎亚太区执行副总裁和项目质量副总裁联名给立博的感谢信，以感谢在**2017**年春节期间为了满足客户工程更改导致紧迫的样品发运周期立博全体员工所做处的努力。



Why Libo

- 以客户为中心，精益求精，优质的工程技术能力，致力于提供给客户更高附加值的铸造方案
- 优异的性价比，具有成本优势
- 持续改进和工艺革新，确保立博的质量优势，内部废品率仅5%
- 有着高度社会责任感，从成立初期就坚持扶贫工作。
- 成立了立博研究院，协同高校研究人员一起进行制造流程和工艺的创新



LIBO

Thank You!