



地址：中国·山东·济南市历城区小张马工业园
邮编：250132
电话：+86-531-8896-9230
手机：18653179772
传真：+86-531-8896-1739
邮箱：saces@hydeb.com
www.jnhaide.com

www.hydeb.com

注：因公司产品不断更新，本手册产品如有改变，恕不另行通知。

COMPANY INTRODUCTION 公司简介



MATCHING THE HIGH-END FOR PUBLIC SERVICE

比肩高端，服务大众

铝铸造周边设备专业供应商

SPECIALIZED SUPPLIER OF ALUMINUM CASTING PERIPHERAL EQUIPMENT

济南海德热工有限公司位于济南高新技术开发区内，成立于2003年1月，是中国机械工程学会铸造分会、中国有色金属加工工业协会的会员单位，是一家在行业内极具合作优势的铝铸造周边设备专业供应商。

海德热工公司专注于铝铸造行业，“求专、求强、求精”是我们的发展目标。公司始终坚持走技术创新、专业化发展的路子，致力于铝精炼加工设备、铝合金加热炉以及相关自动控制设备的研究与生产。在铝铸造行业多年的深耕细作，确立了海德热工公司的行业领先优势。

海德热工公司在行业内具有明显的技术和产品优势，可提供从熔化保温、铝液转运、铝液精炼到铸件热处理的整体成熟方案，涉及铝铸造整个热加工工艺路线。在铝铸造的每个工艺节点都有多种成熟先进的产品供客户选择。公司主要产品包括：铝熔化保温炉、低压铸造保温炉、固溶淬火炉、时效炉、铝水精炼除气装置、铝液检测装置（如测氢仪等）、铝水转运装置（如铝水包等）、铝水中转包预热装置等。所有产品均具有“安全、实用、可靠、高效”的特点。

“服务于客户”的宗旨，使海德热工公司拥有了在行业内颇具知名度的长期合作伙伴。客户包括：戴卡集团、长城汽车、瑞明股份、南京尼玛克、凯世曼铸造、隆达铝业、新格金属集团、立中集团、日本东芝电气、中国物理研究院、西安航空动力、内蒙一机等多家大型公司，遍及汽配制造、高压电气、航空航天等行业。同时公司的产品已出口到澳大利亚、法国、美国等工业技术先进国家，满足了客户对产品安全、先进等多方面的综合要求。海德公司与国内多家大型设备综合供应商建立了长期、友好的配套合作关系，年供货量都长期保持在80台套以上。

“领行业之先，创行业品牌”。海德公司将一如既往地走专业化发展之路，对产品和服务进行持续不断地改进，以便更好地满足广大客户事业发展的需要，助力客户创造更大的价值。

Established in January 2003 and located in Jinan High-tech Industrial Development Zone, Jinan Hydeb Thermal Tech Co., Ltd. is a member unit of Foundry Institution of Chinese Mechanical Engineering Society. It is a specialized supplier of aluminum casting peripheral equipment.

Hydeb company specializes in aluminum cast. Since its establishment, it has stuck to technical innovation and professional development.

Hydeb company provides a mature integrated plan for melting, molten aluminum transport, refining of molten aluminum, and casting heat treatment, involving the whole thermal process of aluminum cast. There is a variety of products with maturity and reliability in every process node for customers' choice. The main products include aluminum melting & holding furnaces, low pressure die casting holding furnaces, aluminum solution and aging furnaces, aluminum degassing & refining apparatus, hydrogen in molten aluminum analyzer, molten metal transport ladles and ladles preheater.

The tenet of "serving the customers" has enabled us to have well-known partners within the industry for a long time. The customers include Dicastal Group, Great Wall Automobile, Nanjing Nematik, KSM Group, Sigma Group, Pingdingshan Toshiba Electric, China Academy of Physics and other large-scale corporations, covering such industries as auto parts manufacturing, high voltage electric, and aerospace. In the meantime, Hydeb company has formed a long-term and friendly cooperation with many a domestic large-scale equipment supplier. Our company is well received by our customers. We have kept an annual supply of over 80 sets for a long time.

"Taking the lead and creating a brand name in the industry". Hydeb will, as always, stick to the path of specialization in making high-quality products so as to provide good service to the customers.

LOW PRESSURE CASTING PERIPHERAL EQUIPMENT

低压铸造周边设备

低压铸造成套设备 Low pressure casting equipment

设备特点

- 用于橡胶轮胎铝合金模具、高压电气铝铸件的砂型、金属型低压铸造生产；适合大量、小批量铸件生产。
- 由倾转式熔化炉、移动式低压保温炉、除气机、测氢仪、机架、升液管预热炉、模具预热炉、气控加压系统、等设备组成。

低压铸造液面加压系统 Low pressure casting pressurization system

低压铸造液面加压控制系统以PLC作为控制核心，采用进口比例阀、压力传感器等气动、检测装置，实现低压铸造液面加压浇注过程的实时闭环反馈控制。

设备特点

- 具备多级线性加压功能。各级加压压力与加压速率可在工艺范围内任意设置。
- 采用进口比例阀、高精度压力传感器作为检测执行元件，软件采用PID调节方式，实现加压过程的实时闭环反馈控制。
- 具备PLC自动控制，设有人机界面，可以人工设定和自动实时跟踪设定加压工艺曲线，实现多种加压规范；浇注过程能在选定工艺参数的情况下精确地重复运行。
- 人机界面上有参数设定界面和低压浇注监控界面。监控界面上设定曲线和反馈工艺曲线在同一界面上显示，通过PLC控制将原来预定的工艺参数(曲线)与实际工艺参数之间差值缩小到标准工艺范围之内。
- 加压过程自动完成，不受操作人员的人为影响，具有良好的浇注过程重复再现性；系统可以实现储存8~10种不同铸件的浇注工艺参数(曲线)，工艺参数在生产过程中的调整和调用简单。
- 具有泄漏补偿功能。加压过程不受气源压力波动及保温炉泄漏影响(在一定泄漏范围内)，从根本上保证了加压过程的重复再现性。
- 具有自动补偿功能。每次浇注后保温炉内的金属液减少，系统会根据液面高度自动调节加压压力。
- 在升液阶段，可以精确控制和固定液面的悬浮状态，实现液面稳定在浇注口附近，有利于预热升液管和人工清除升液管内的氧化渣。
- 采用角座式高温排气阀，耐高温($< 300^{\circ}\text{C}$)，排气噪音小，排气迅速，可靠性高。
- 该液面加压控制装置可以方便的配备到低压铸造机上，电器控制柜中备有带阀组的全套浇注控制装置，只需与压缩空气管网及保温炉相连接即可实现浇注过程的自动加压控制。

技术参数

- 气源压力： $> 600\text{kPa}$
- 升液压力： $0\sim 20\text{kPa}$
- 充型压力： $10\sim 60\text{kPa}$
- 充型时间： $0\sim 120\text{s}$
- 保压压力： $20\sim 80\text{kPa}$
- 保压时间： $3\sim 15\text{min}$
- 快速放气时间： $< 3\text{s}$
- 时间控制精度： $\pm 3\text{s}$
- 保压压力控制精度：相对误差 $< 1.5\%$
- 充型、保压重复精度： $\pm 1.5\%$



低压铸造成套设备 Complete equipment for low pressure casting



低压铸造液面加压系统 Low pressure casting pressurization system