

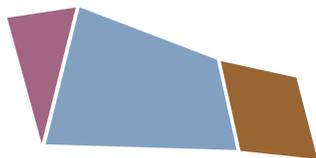


东莞市锐准精密金属有限公司
Ruizhun Precision Metal Co., Ltd.

公司简介



SAMPLE SHOWROOM



公司简介

东莞市锐准精密金属有限公司，是一家以半固态压铸（镁合金压铸）、轻合金压铸、精密注塑、模具制造、CNC加工为主业务的集团型工厂。下设两处总面积达70000m²负责不同加工内容厂区，2017年发展成为国家高新技术企业，并通过多项国际认证及标准。

作为专业的轻合金压铸和表面处理供应商，锐准致力打造国内先进新型一站式管理“设计 - 模具/成型 - 量产 - 质量管理的JIT产品服务供应链

锐准精密重视技术积累和科研发展，提出行业创新趋势“镁文化”，研发团队在镁合金压铸相关技术取得了多项专利技术认证，并在中国和德国注册了商标“镁尊MEIZUN”



A厂区：从事半固态压铸、轻合金压铸、传统压铸服务的集团型工厂
负责国际业务、工程评估、大客户服务和供应链定制服务

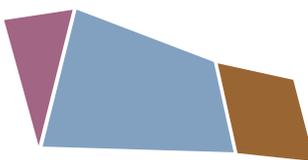
锐 准 精 密

B厂区：从事模具设计、模具制造、模具试验及生产、精密注塑的工厂
已经有15年经验，超过50人的设计研发团队、10个模具制造小组为客户服务

厂区A

厂区B





主要业务与优势

1. 半固态压铸：**公司优势业务**，镁合金半固态流变压铸，全进口镁合金一体化半固态压铸机100台，20台传统液态压铸机、全部配备自动送料夹取系统, 提供最大规模、最先进的镁合金成型加工服务。

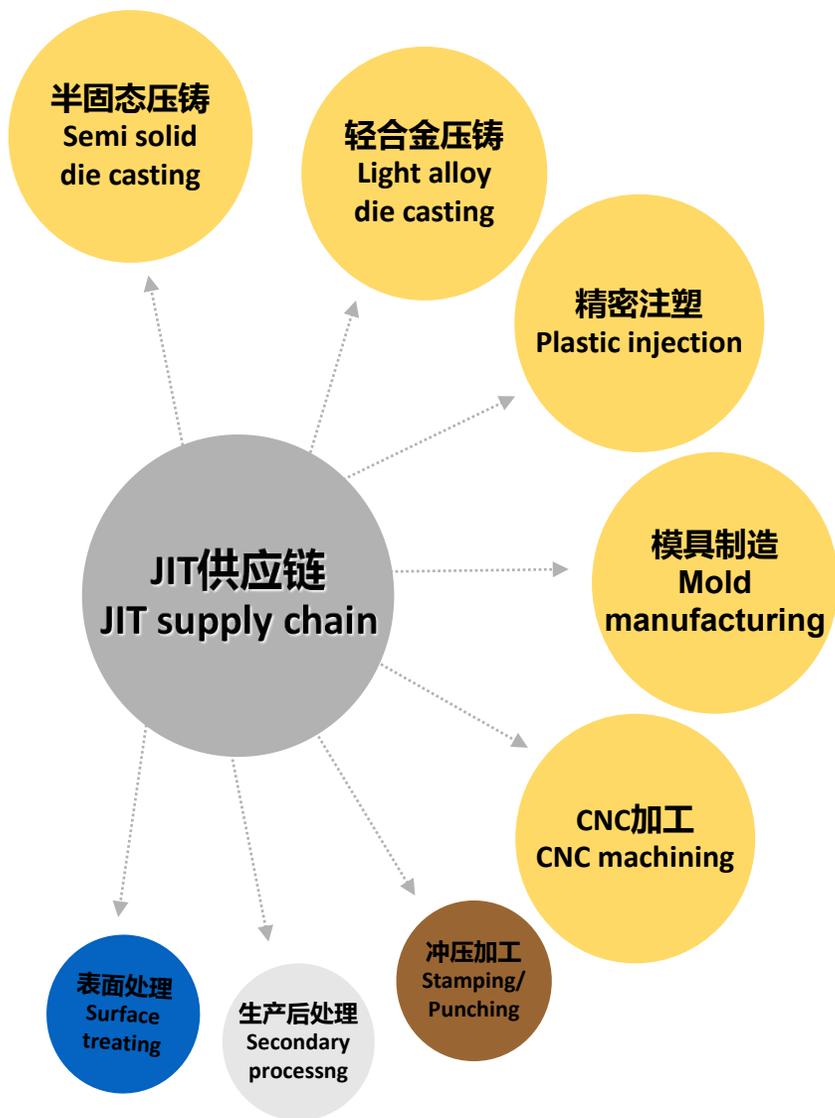
2. 轻合金压铸：25台伊之密铝合金普通压铸机，15年轻合金压铸经验

3. 精密注塑：75台各吨位、单双色注塑机，注塑与模具同厂区，工序流程配合顺畅稳定，特别**金属包胶工艺**，**已至完美**。

4. 模具制造：10个模具制造小组及制模配套机器，15年制模经验，压铸、注塑用模具均在厂区内完成

5. CNC加工：**公司优势业务**，180台机器可同时进行生产，加工精度实±0.02mm

品牌服务：为长期支持合作的客户专门打造JIT供应链。





半固态压铸（镁合金）

半固态压铸简称SSC，是世界新兴金属成型工艺
半固态镁合金压铸已成为产品轻量化的趋势。

锐准精密共有镁合金一体化流变半固态压铸机100台，
20台传统液态压铸机、全部配备自动送料夹取系统，
为镁合金压铸业务提供最大最先进规模的镁合金成型服务

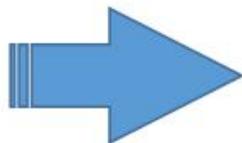
半固态压铸8大工序均在工厂内完成，工序流程配合顺畅稳定，特别金属包胶工艺，已至完美



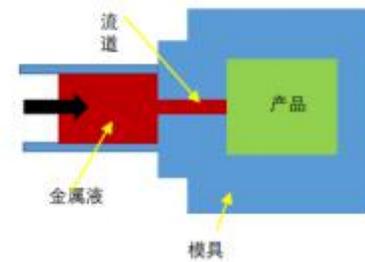


半固态压铸

- ★ 金属在凝固过程中，对其凝固过程进行控制，在固-液态温度区间得到一种液态金属母液中均匀地悬浮着一定固相组分的**固液混合浆料**（固相组分甚至可高达60%），这种半固态金属浆料具有流变特性，即具有很好的流动。
- ★ 采用这种既**非完全液态**，又**非完全固态**的金属浆料与压铸设备及工艺结合，就称为半固态压铸。



熔炉





半固态压铸优势与特点

半固态压铸浆料关键指标：

晶粒细小均匀

球形及近球形

球晶状的半固态金属具有触变性，即不受压时呈固态特性，受压时具高粘度液体的流动性；

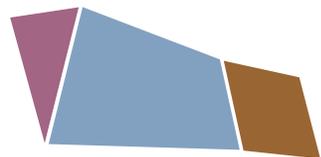
半固态压铸产品**致密性更好**

半固态工艺极大地减少了铸造收缩和热变形成型时，仅10-50%的金属呈液态需要补缩；

兼具液态成型的优点（**易成型**）和固态成型的优点（**高质量**），并避开它们的缺点，

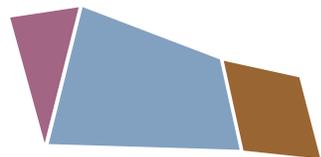
半固态**产品尺寸更稳定**

压铸方式	气孔	砂孔	致密度（剖面）
传统压铸			
半固态压铸			
锐准RPD半固态压铸			



压铸工艺对比

压铸方式	行业状况	熔料/制浆	精密度	精薄度	成型外观	精加工成本
传统压铸	设备、技术老旧	内置熔炉，简单控温，液料成枝晶状	0.5mm	> 2mm，面积小于36cm ²	铸件外观粗糙 砂孔、气孔较多	高
冷式压铸	熔料工艺复杂	外置熔炉，料浆转移温度失控	0.3-0.3mm	> 1.5mm，面积 < 60cm ²	外观较平整 致密性差 内部砂孔多	中
半固态压铸	设备先进 技术工艺领先	内置熔炉，精准控温，液料成球晶状	0.08-0.1mm	1.0-1.2mm，面积 < 120cm ²	外观较整洁 致密性好 砂孔率 < 5%	低
锐准RPD 半固态压铸	科学智能 精准精细	智能温控系统，定量定温精细化熔料	0.05-0.08mm	0.8-1.0mm，面积 > 600cm ²	外观光滑 致密性极好 砂孔率 < 2%	极低



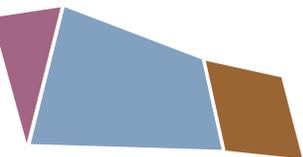
镁合金

新技术新能源的应用，理念上追求环保与健康，轻量化已成为大趋势，更适用3C电子、汽车、航空航天等领域

轻量化趋势：
比铝轻33%
比钢轻75%

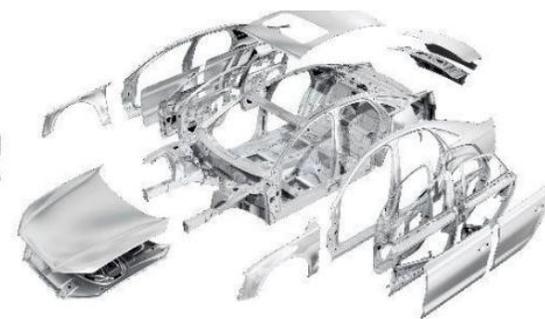
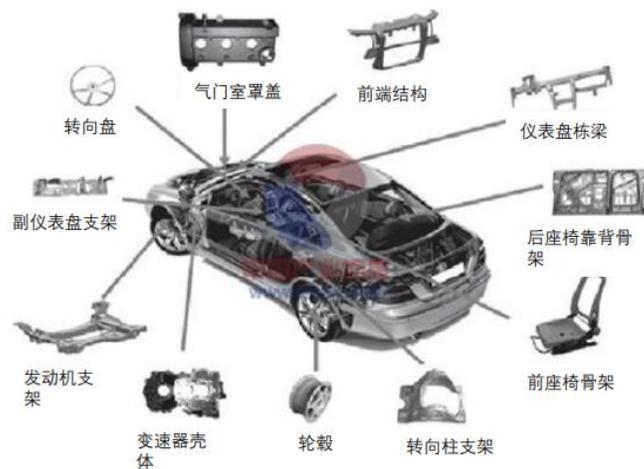
- *100%可环保回收利用
- *更好的耐腐蚀性和耐冲击性
- *金属结构强度更高，更优异的尺寸稳定性
- *薄壁压铸更稳定，简化设计降低成本

物理性能	密度比重 g/cm ³	传热系数 W/m·k	膨胀系数 μm/m·k	减振35MPa	比热J/l·k	熔化潜热kJ/l	凝固范围°C	腐蚀失重 Mg/cm/d 3天5% NaCl
AZ91	1.81	51	26	29	1900	673	470-595	0.02
AM60	1.79	61	25.6	52	1921	680	540-615	0.05
ADC12	2.74	96	22	1.3	2640	1066	540-595	0.1
A380	2.69	159	21.5	1.2	2590	1023	555-615	0.12



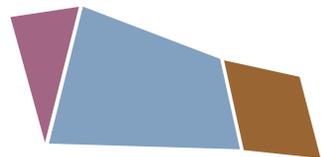
半固态镁合金压铸产品

广泛应用于航空、汽车、通讯、电子电器、仪器、医疗等高应用行业或有“轻量化、精密、优质、高效、环保” 高质要求的行业。



车门、车身、前盖、后盖、车顶





精密注塑

B厂区注塑业务第一第二车间共60台各吨位高速高精度注塑、单双色注塑机；
6条自动生产线和无尘车间可供医疗级、高精密、环保等要求生产，日产能14000PCS



PRECISION INJECTION MOLDING PRODUCTS



INJECTION MOLDING MACHINE



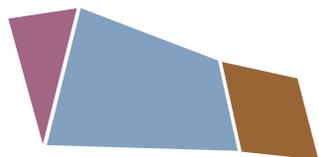
UAV PARTS



AUTO PARTS



DOUBLE-COLORED

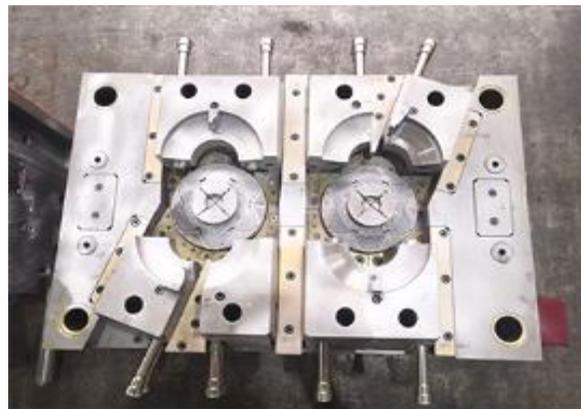


模具制造

B厂区进行模具制造业务，
设立十个模具制造小组及配套制模机器

模具产品涉及航天工业、汽车工业、电信电子、医疗设备等
对产品精度要求较高的行业。

制模与注塑同厂区，制模所有流程均在厂区内完成，
工序配合流畅稳定



SMALL PRECISION MOLD



LARGE AUTOMOBILE MOLD



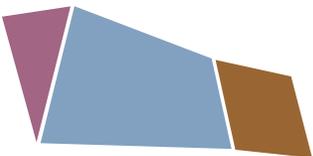
LARGE AUTOMOBILE MOLD



AUTO PARTS MOLD



HOT RUNNER MOLD



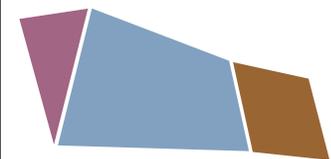
CNC加工

装备180台Franc数控加工中心，精密加工压铸产品

加工规格：长400×宽300×高500mm，直径≤300mm

加工精度实现：±0.02mm





生产后工艺

为增强金属产品性能、满足产品的特殊外观要求，公司内设立**后加工处理车间**，2018年新建三条全自动喷涂生产线

相比原方式，镁合金产品后处理更细腻均匀，处理标准更高，汽车外观配件以及3C电子产品处理更完美



← before →



← after →



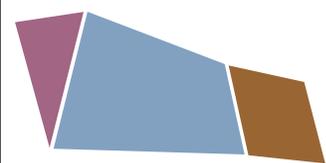


质量管理

自设国际标准实验室供产品质量检验

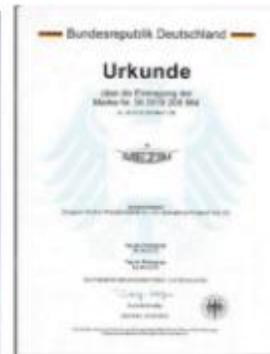
1. **分析及评估：**根据产品适用性和性能需求，分析材料和加工程序，为客户做评估预算。
2. **生产培训：**设置培训大课堂，确保工人熟练上岗。
3. **检测：**有三次元测量仪、盐雾测试机…等，设立了专门的测量室和实验室。
 - ① 厂内检测：模具检测，原材料检查，生产过程中监测，成品检测，出货检测。
 - ② 定制检测：指定设备的检测程序
 - ③ 第三方检测：第三方机构对产品工程做系统检查
4. **制程控制：**统计过程控制（SPC），测量系统分析（MSA），失效模式和效果分析（FMEA）产品质量
先期策划（APQP），生产件批准程序（PPAP），符合性证书（COC）
5. **JIT供应链：**有优惠政策的准时供应链，体现为生产优先、量产价格优惠、客户投资优先。

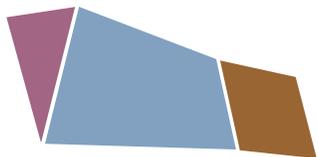




资质认证

分别通过国家、广东省高新技术企业认证；强大的技术研发团队，针对镁合金、半固态压铸等技术获得了20项专利认证，通过了 ISO9001：2015, ISO14001：2015, ISO/TSTS16949：2016质量管理体系认证、北美UL安全认证





联系方式

联系人：黄秋旨 | 营销部

微电同号：+86-136 8070 9426

邮箱：sheldon@rzjmdiecasting.com

国际营销官网：www.rzjmdiecasting.com

锐准总部地址：东莞市桥头镇径联社区信宜路198号



联系微信



公司官网