

诚信·敬业·进取
INTEGRITY, DEDICATION, INITIATIVE



联系地址
湖南省郴州市嘉禾县
车头工业园红星铸造厂



☎ 电话
0735-6629818
15973553661
13607358885



网址
WWW.JHHXZZ.COM



红星铸造

■ 打造百年红星、做中国靠前的铸造企业
BUILD A CENTURY-OLD RED STAR AND BECOME A LEADING FOUNDRY ENTERPRISE IN CHINA

湖南省嘉禾县红星铸造厂
HUNAN JIAHE HONGXING CASTING FACTORY



扫描全能王 创建

靠信誉求生存，以信誉谋发展

红星铸造厂简介

—— 打造百年红星、做中国靠前的铸造企业 ——

湖南省嘉禾县红星铸造厂成立于1986年，2001年收购了嘉禾县水电设备厂铸造车间。工厂位于嘉禾县珠泉镇车头工业园，占地面积24000多平方米，厂房面积10800平方米。固定资产约4000万元。工程技术人员共4人，其中高级工程师1人，工程师1人，助理工程师3人。具有较强的新产品开发能力。生产工人共56人。

自公司成立以来，根据公司发展的目标，培养适合从事高档铸件生产的员工，培养员工服务于客户的理念，强化员工的品质意识。到目前为止，形成一支较为稳定的、作业技能较高的团队。采用中频感应电炉双联熔炼、树脂砂、消失模和粘土砂机器造型，拥有完善的过程控制及检测设备，主要生产的铸件材质HT200；HT250；HT300；QT400-18；QT450-15；QT500-7；QT600-3；QT700-2；含Cr、Mo、Cu、W等合金铸铁；可根据客户需求生产气密性要求高的高强度铸件及耐磨、耐热、耐腐蚀铸铁；也可按客户需求生产国外相应牌号铸铁件。立足于高档铸件的生产，产能达到1000吨/月。



公司于2013年取得了GBT/T-19001-2008/ISO9001:2008质量管理体系认证证书；并于2014年通过了国家工业和信息化部的«铸造行业准入条件»企业。

我厂“靠信誉求生存，以信誉谋发展”，坚持“铸精良产品，创满意服务”的经营理念，倡导“诚信、创新、优质、满意”的企业文化。多年来，以完善的铸造设施、先进的技术工艺、科学的内部管理、精湛的产品质量倍受国内外用户的信赖，尤其是我厂的SL产品在全国享有盛名。我们将一如既往的为广大客户提供最优质的服务。



扫描全能王 创建

靠信誉求生存，以信誉谋发展



红星铸造自1986年成立以来，一步一个脚印，一年一个台阶，三十四年的风雨兼程，铸造行业经典，一天一份耕耘，一年一份收获，三十四年励精图治，铸造红星品质。

红星铸造为客户提供高性能、高品质的产品是红星人的追求，红星人本着“诚信、敬业、进取”的企业精神，以“**打造百年红星、做中国靠前的铸造企业**”为已任，专注于每一款产品和每一位客户，以优质的品质，贴心的服务，成为客户心中可信赖的事业合作伙伴。



靠信誉求生存，以信誉谋发展



企业文化是企业发展的精神动力，是经营品牌的人格基础。红星铸造主要生产灰铁件，铸钢件，球墨铸件产品，在成长与发展的过程中，高度重视及持续加强企业文化建设，确立了以下具有鲜明特色的企业文化核心内容：

一、以“用户满意”为企业导向

追求及持续创建用户的满意度，是我们付诸努力并孜孜以求的核心目标。

二、视“学习创新”为企业发展的核心动力

知识快速更新、规则不断变化的新经济条件下，创建一支高效的创新型学习团队，是企业市场制胜的根本武器。向全员宣导“学习为源，创新为先”的优势理念，创造学习创新的有利环境与条件，以观念创新为基础，不断加强技术创新、市场创新与管理创新。

三、时刻保持“开拓进取”的企业心态

无论在任何条件下或任何过程中，始终保持成功者的积极心态，勇于开拓，拼搏进取，对企业未来与发展抱有充分的信心与百折不挠的恒心。

四、充分突出“务实理性”的作风建设

企业是“做”出来的，不是“坐”出来的。始终强调行动至上的原则，是企业做强做大的核心力量；全面贯彻理性做事的风格，是企业健康成长的根本保证



扫描全能王 创建

靠信誉求生存，以信誉谋发展

靠信誉求生存，以信誉谋发展

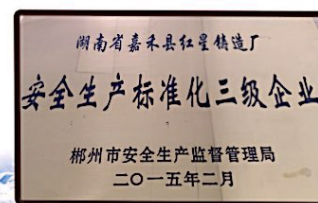
企业资质

Corporate Culture



企业荣誉

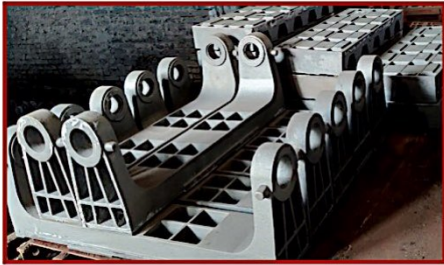
Walk into us



扫描全能王 创建

靠信誉求生存，以信誉谋发展

靠信誉求生存，以信誉谋发展



数控机床

数控机床

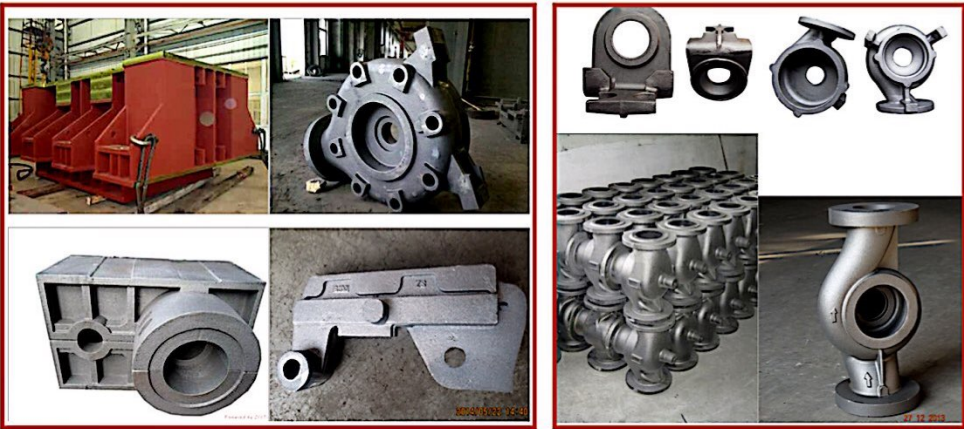


扫描全能王 创建

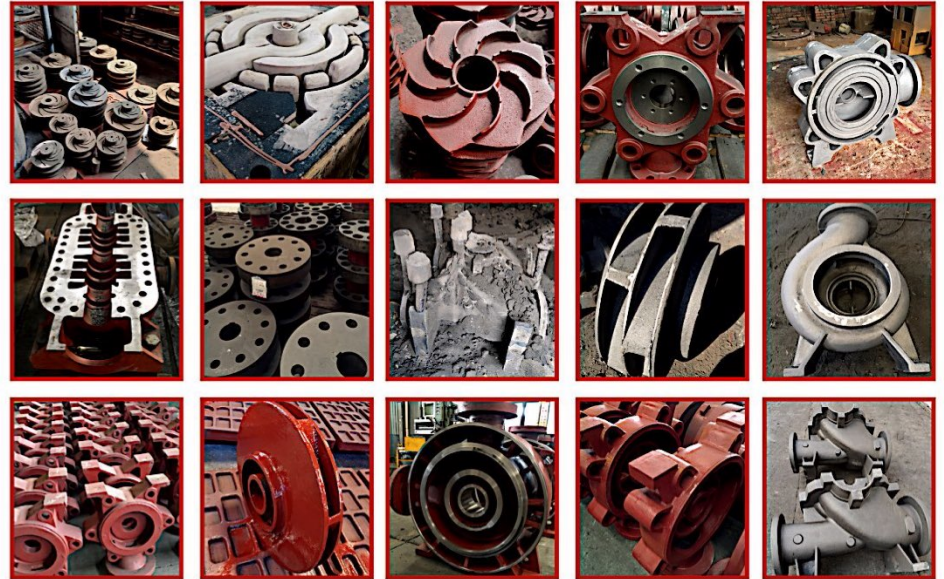
靠信普求生存，以信普谋发展

靠信普求生存，以信普谋发展

水泵



水泵



扫描全能王 创建

靠信誉求生存，以信誉谋发展

靠信誉求生存，以信誉谋发展

配重



检测设备



光谱仪



炉前分析仪



金相分析仪



金相试样抛光机



扫描全能王 创建

树脂砂工艺

树脂砂铸件的外观质量依赖于模具的质量，因而树脂砂对模具的质量要求较高。模具工艺时使其较好的适应树脂砂造型的需要，主要在以下几个方面：

加工余量：硬化后的树脂砂铸型有较好的刚度和较高的尺寸精度，且不易变形，所以在选择工艺参数时，可以选取较小的机械加工余量，从而减少金属溶液的消耗和机械加工的成本，从而可以提高铸件的尺寸精度。

拔模斜度：树脂砂在起模时已具有一定的硬化强度，较小的退让性，较大的摩擦力，若采用敲击的方法起模，容易损坏模具，同时树脂砂的可修补性差，起模时，若受到破坏，较难修补。采用树脂砂造型时，应根据生产实际和产品结构加大模具的拔模斜度，能顺利的起模，得到质量随着市场对铸件产品外观质量要求的不断提高，树脂砂铸件在品质上的优势，必将日益受到重视，树脂砂这一铸件生产工艺，也必将得到迅速的发展和普及。

- 1、树脂砂型刚度好，浇注初期砂型强度高，这就有条件利用铸铁凝固过程的石墨化膨胀，有效地消除缩孔、缩松缺陷，实现灰铸铁、球墨铸铁件的少冒口、无冒口铸造。
- 2、实型铸造生产中采用聚苯乙烯泡塑模样，应用呋喃树脂自硬砂造型。当金属液浇入铸型时，泡沫塑料模样在高漫无边际金属液作用下迅速气化，燃烧而消失，金属液取代了原来泡沫塑料所占据的位置，冷却凝固成与模样形状相同的实型铸件。
- 3、相对来说，消失模铸造对于生产单件或小批量的汽车覆盖件，机床床身等大型模具袍之传统砂型有很大优势，它不但省去了昂贵的木型费用，而且便于操作，缩短了生产周期，提高了生产效率，具有尺寸精度高，加工余量小，表面质量好等优势。



扫描全能王 创建

覆膜砂工艺

覆膜砂铸造技术，覆膜砂成型性好，轮廓明晰，能够选用叠箱的办法进行浇注，技术出品率高，可到达90%以上，出产进程只要制壳、浇注和整理3个进程，技术进程简略，受环境因素影响小，只要模具结构设计合理，铁水质量杰出，浇注速度适宜，就能得到合格的铸件，进程简略操控。覆膜砂铸造技术出产环境较好，劳动强度较低，覆膜砂溃散性好，在浇注进程中剧烈焚烧，游离的苯酚在浇注时排放少，浇注完成后型壳自行溃散，铸件整理简略。



消失模工艺

消失模铸造（又称实型铸造）是将与铸件尺寸形状相似的石蜡或泡沫模型粘结组合成模型簇，涂刷耐火涂料并烘干后，埋在干石英砂中振动造型，在负压下浇注，使模型气化，液体金属占据模型位置，凝固冷却后形成铸件的新型铸造方法。

铸件精度高

消失模铸造是一种近无余量、精确成型的新工艺，该工艺无需取模、无分型面、无砂芯，因而铸件没有飞边、毛刺和拔模斜度，并减少了由于型芯组合而造成的尺寸误差。铸件表面粗糙度可达Ra3.2到12.5 μm ；铸件尺寸精度可达CT7到9；加工余量多为1.5到2mm，可大大减少机械加工的费用，和传统砂型铸造方法相比，可以减少40%到50%的机械加工时间。

设计灵活

为铸件结构设计提供了充分的自由度。可以通过泡沫塑料模片组合铸造出高度复杂的铸件。

无传统铸造中的砂芯

因此不会出现传统砂型铸造中因砂芯尺寸不准或下芯位置不准确造成铸件壁厚不均。

清洁生产

型砂中无化学粘剂，低温下泡沫塑料对环境无害，旧砂回收率95%以上。

降低投资和生产成本

减轻铸件毛坯的重量，机械加工余量小。



扫描全能王 创建