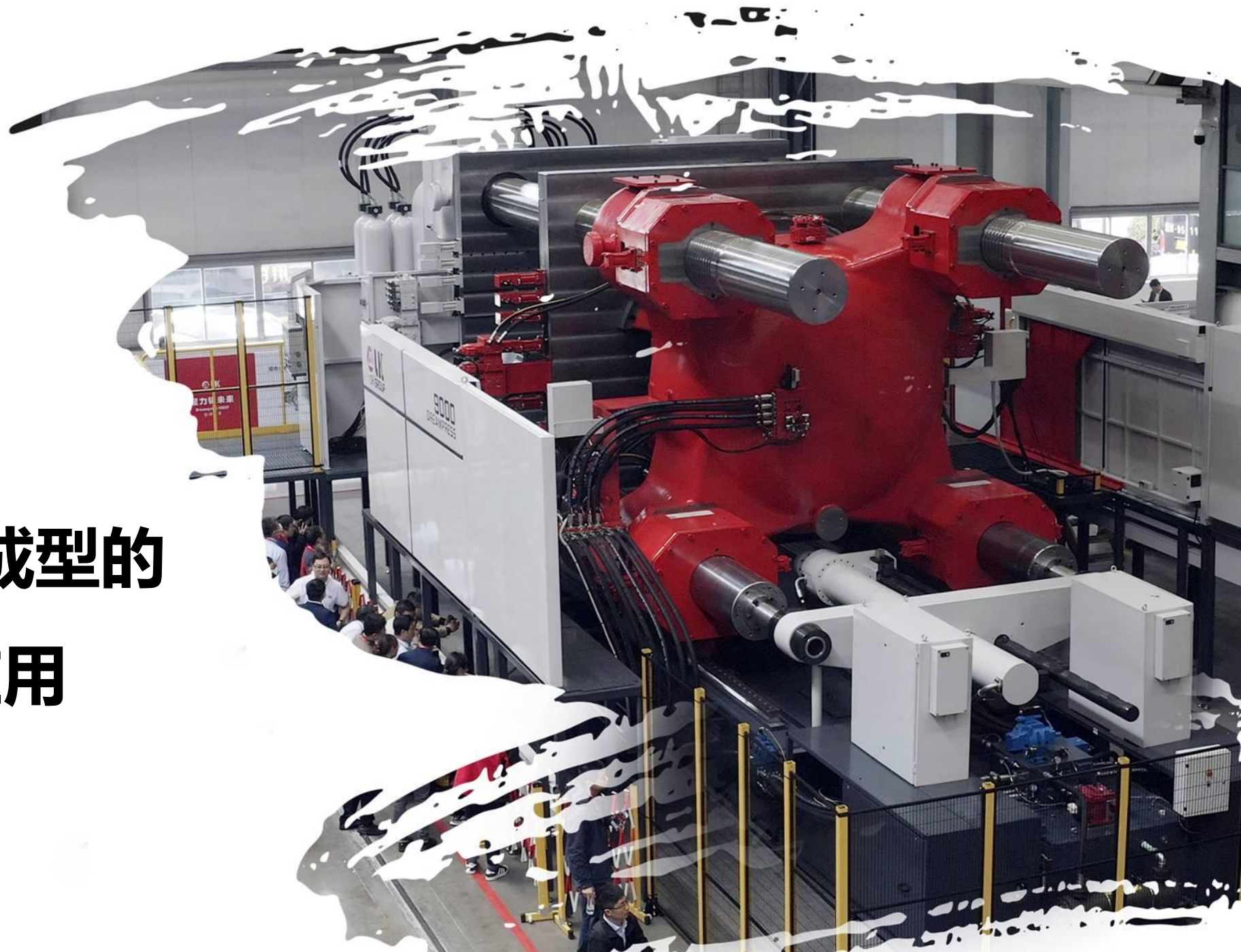




一体化压铸成型的技术及应用



力劲集团 L.K. Group

- 始创于1979年，40余年蓬勃发展
- 拥有全球十三个生产基地
- 2006年香港联交所上市(股票代码:00558.HK)
- 国家级高新技术企业
- 中国驰名商标
- 中国机械行业500强
- “压铸机” 国家制造业单项冠军产品



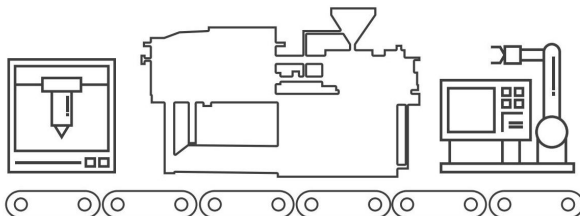
力劲集团 **1979** 创立于香港



HK0558 力劲科技
香港联合交易所主板上市

>30
Countries

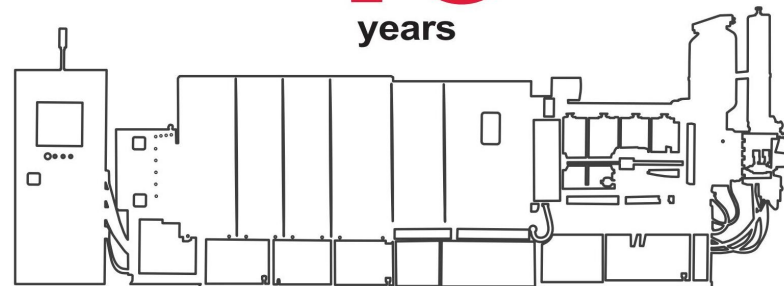
三十多个国家正在使用我们的机器



10000

力劲集团机器年产量10000台

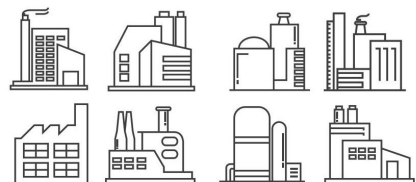
40+
years



40余年压铸行业经验



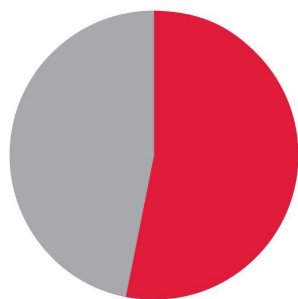
100+ 覆盖一百多个行业



1,000,000 sqm

12 production plants

全球12个生产基地，占地面积超过1000000平方米



Over
50%

压铸行业市场占有率50%以上

300+



拥有专利300多项

Over
60



全球60余个销售及服务中心

压铸机入选国家第五批



单项冠军产品

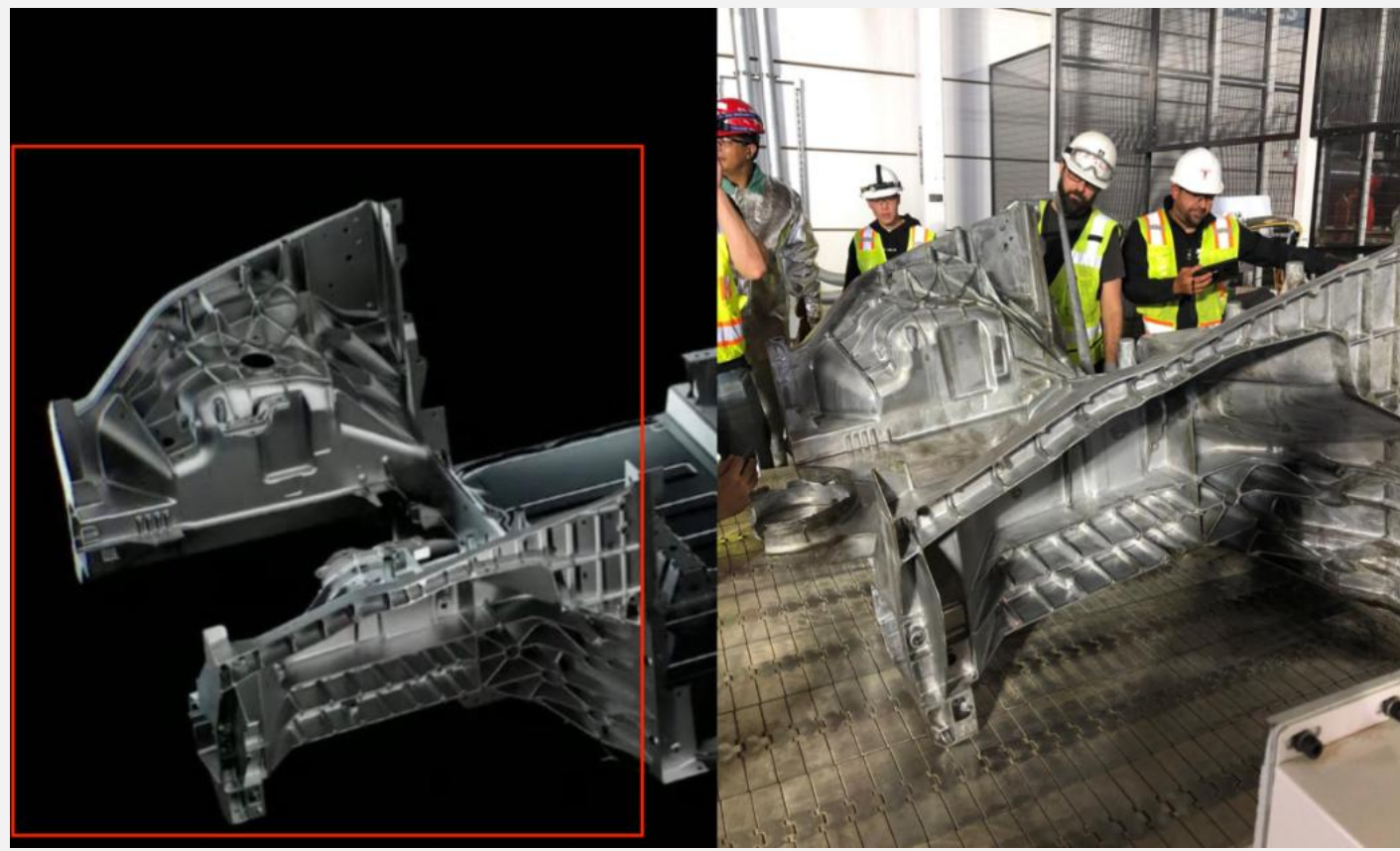
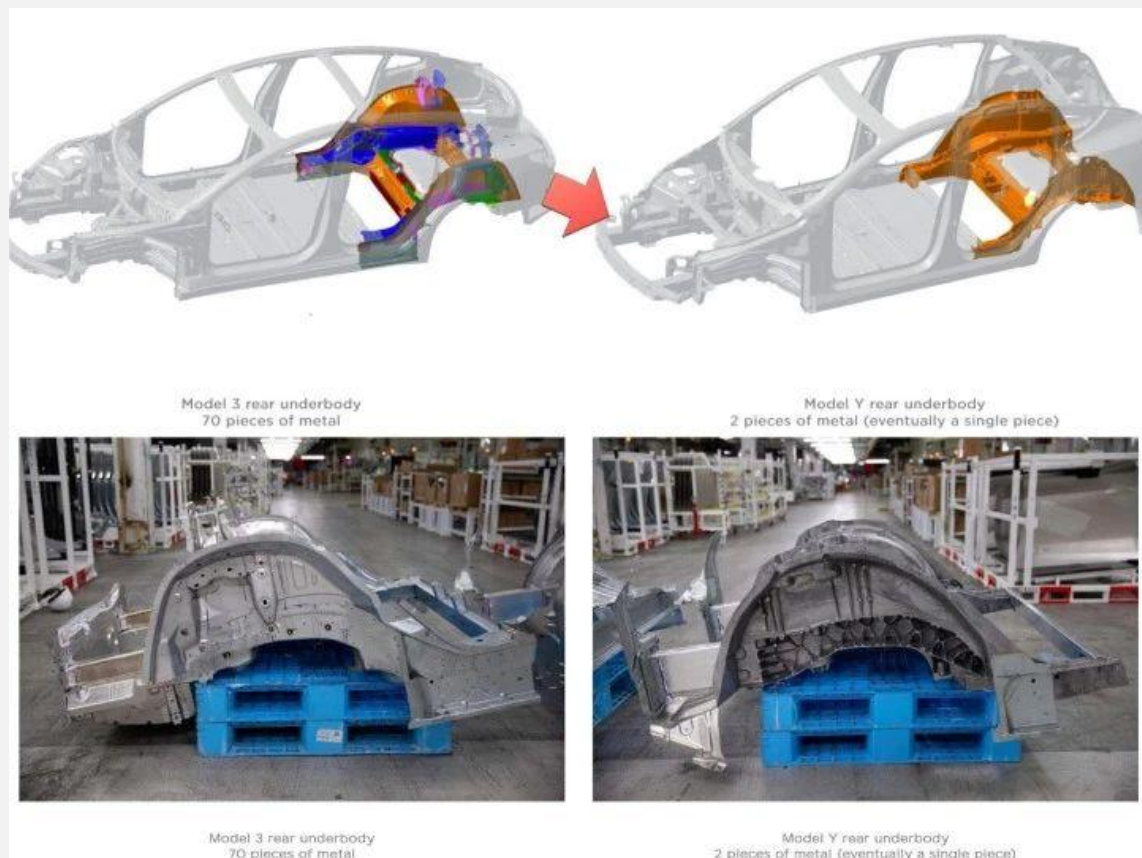
力劲集团：创立43年，专注装备制造业；以传承，致匠心！

一体化压铸成型工艺的突破，让车身制造更加简单

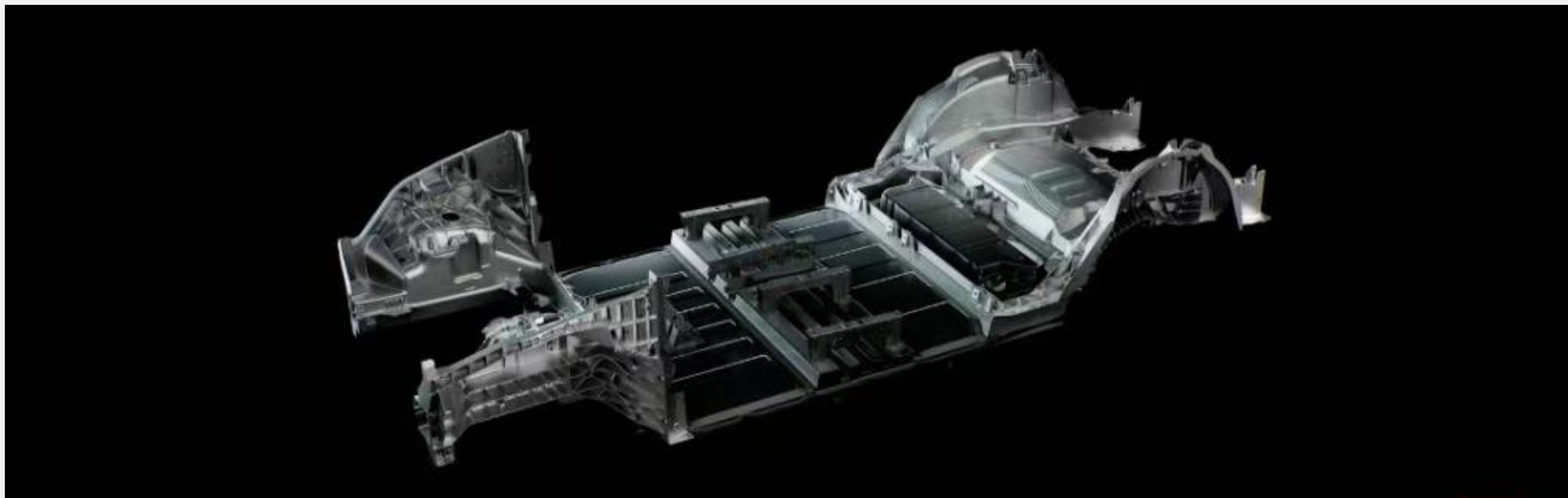


(图1) 后底板总成，70个零件一体压铸成型

(图2) 前舱总成部件



新一代车身的构造



北美某新能源汽车厂:2020年电池日发布的下一代全压铸车身结构, 减重**10%**, 续航增加**14%**, 减少了**370个**零件

一体化成型工艺具备的经济性



一体压铸降低车体制造成本大幅降低

40%

REAR UNDERBODY COST SAVINGS

-79

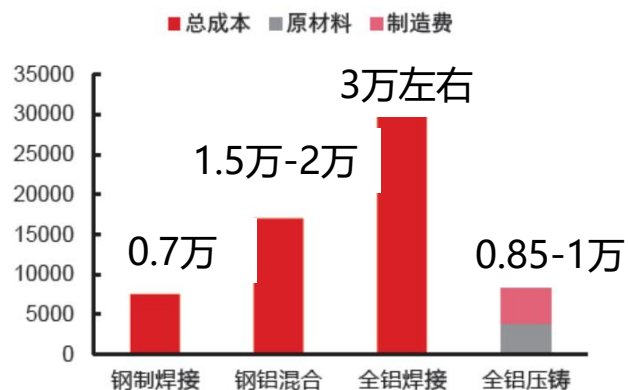
PARTS PER CAR



MODEL Y GIGA CASTING

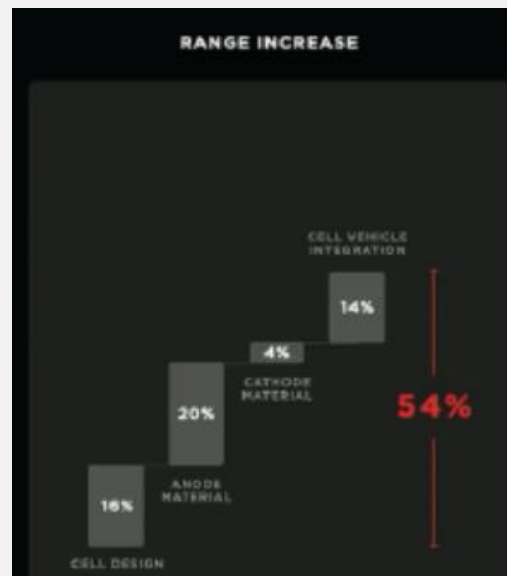
理论上可使全铝车身成本下降**70%**

图 21: 各类造车工艺下理论单车成本 (铝价 1.7 万/吨; 单位/元)



资料来源: 大众汽车专家访谈、广汽蔚来发布会、文灿股份调研, 中信证券研究部测算 注: 全铝指用铝量高于 90% 的车身

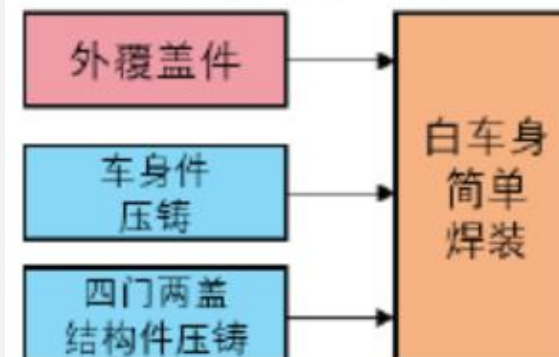
车身重量减轻, 减少电机装机量, 电池降本幅度远高于铝车身成本增加



车身制造工艺流程简化, 供应链环节整合

■ 压铸

一体压铸工艺

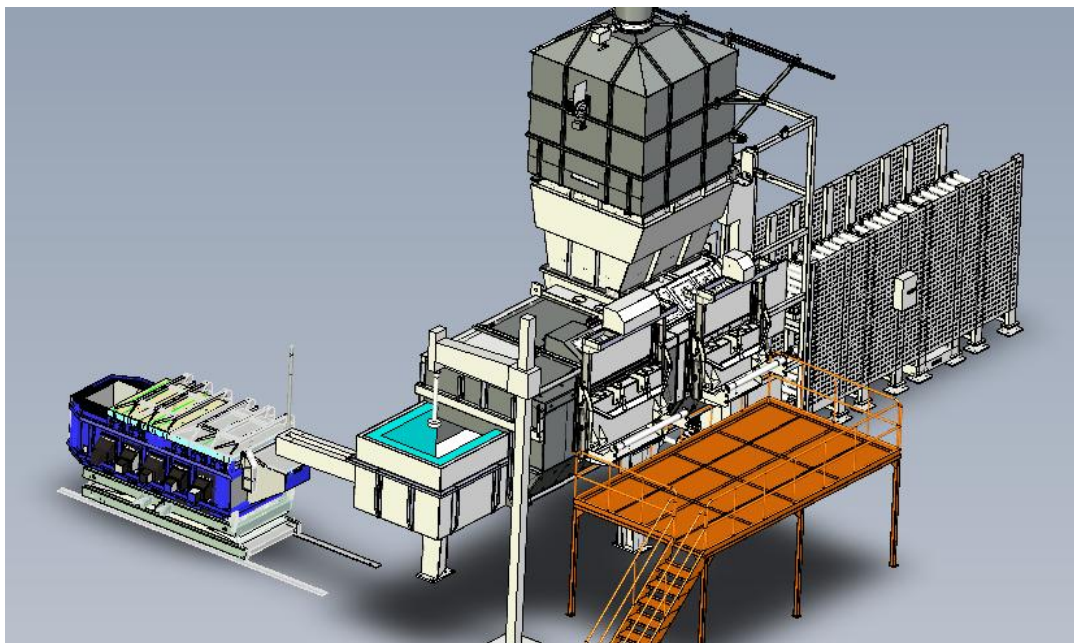


一体化成型工艺具备极高的经济性



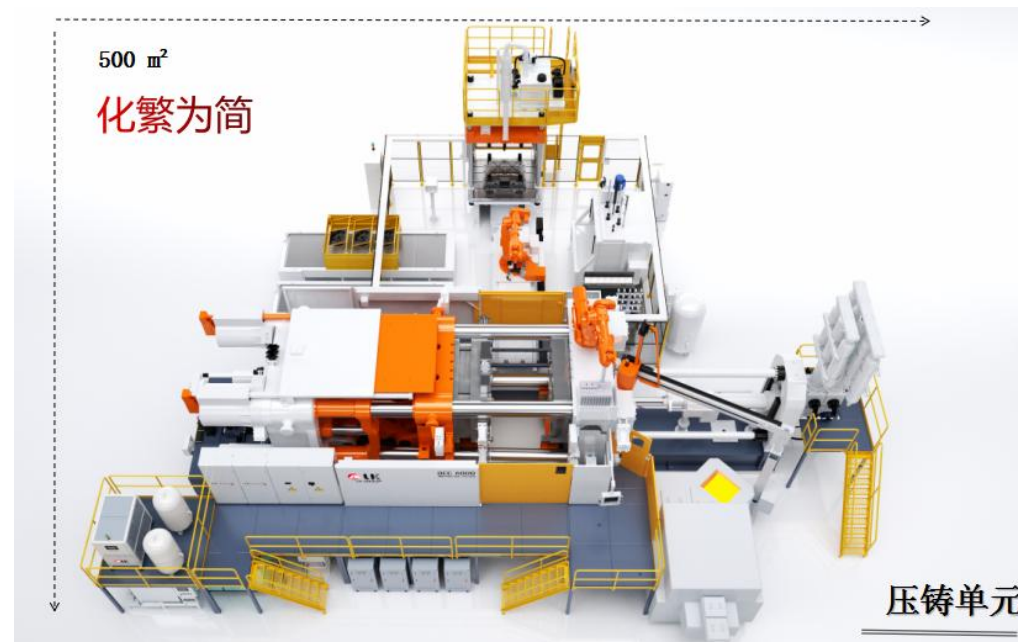
更高的材料利用率

压铸的废品、废料可以直接回炉熔炼，材料利用率**95%**以上，远高于冲压**70-80%**的材料利用率

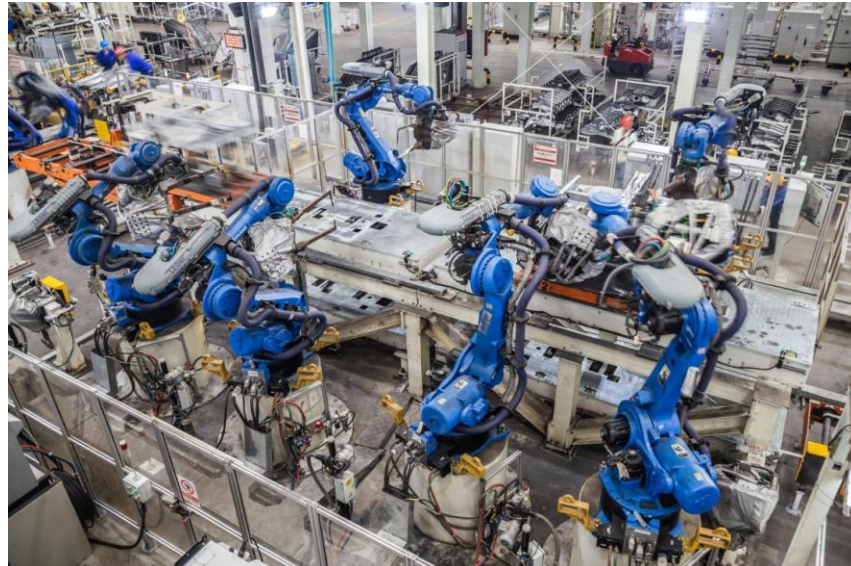


更少的生产车间占用面积

一体化压铸的技术应用，车身生产车间占用面积可以缩短**35%**以上



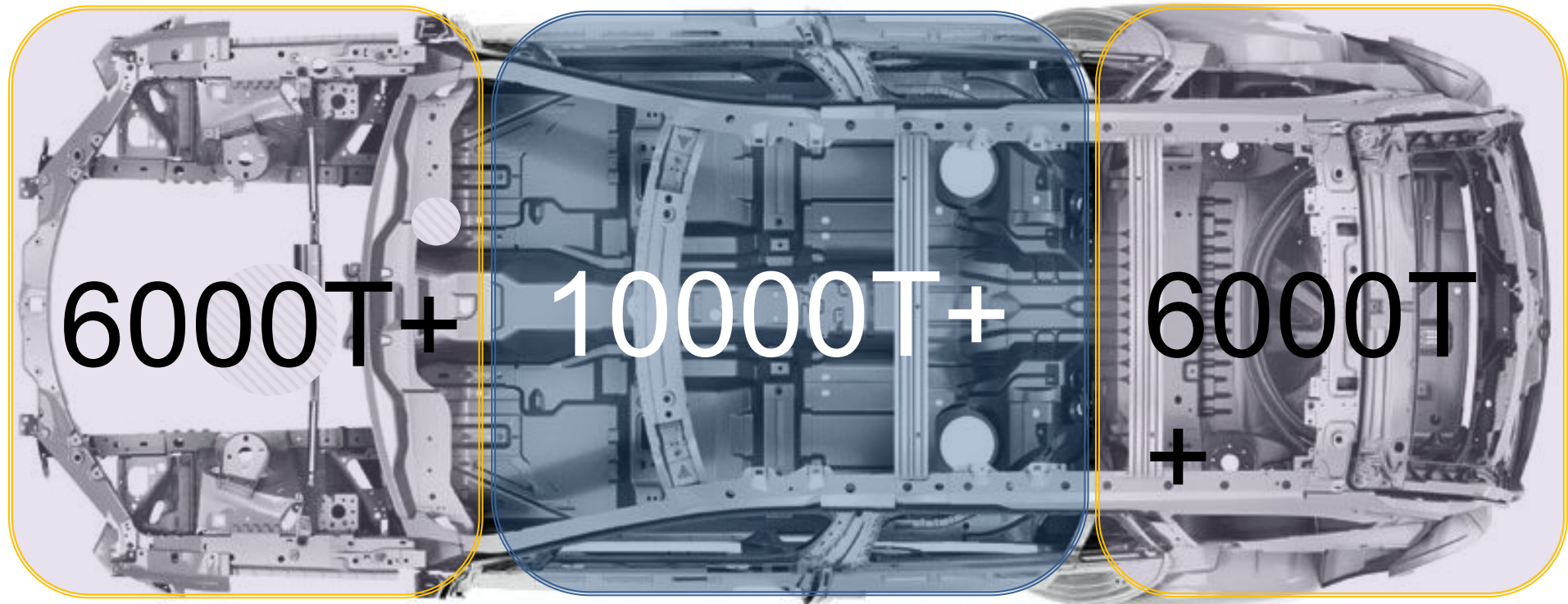
化繁为简：一体化压铸工艺，让车身制造更加简单



用“**压铸单元**”替代传统的“**冲压线 + 焊接线**”，化繁为简，带动车身制造工艺百年未有之变革，**压铸单元**成为核心的造车装备。

力劲集团在超大型压铸单元的布局

- 2019年力劲集团成立40周年工厂开放日上，我们在深圳生产基地正式对外发布首台6000T压铸机。
- 在2021年4月，LK成功推出Dreampress9000压铸机，再一次刷新了压铸机吨位的世界纪录。
- 2022年下半年， Dreampress12000压铸机即将交付使用，期待LK再一次的突破。



汽车零部件厂商的应用



拓普集团-后舱



后底板-文灿雄邦

广东鸿图-后地板



超大型压铸岛一体化铝合金压铸结构件首件下线

大型结构件-宁波海威



宁波海威股份6,600T超大型结构件下线仪式

THANKS

[一体化成型工艺，让车身制造变得更简单]

