



Beijing Honghui Precision 2006-2018 北京宏辉精密

十二年专注航天品质 专业精密复杂零件加工

北京宏辉精密模具有限公司



网站二维码



微信联系



Precision Finishing
2006-2018

宏辉精密 2006-2018

WWW.BJHHJM.COM

北京市模具协会会员单位

北京市高新技术企业

六年国军标质量体系运行

五年五轴数控加工经验

最大加工零件尺寸5米*12米

Company profile

公司简介

北京宏辉精密模具有限公司成立2006年3月，位于原属海军后勤部的北京九四一六工厂，在河北大厂潮白河工业园区有大型零件加工基地。专业从事高精度、复杂零件加工和大型工装模具的加工。长期服务于航天航空、医疗器械等企业。

近几年引进新的进口五轴五联动加工中心（5台）、进口电加工设备、大型数控机床、复合式三坐标测量机等各类高端机床60余台和一批高素质的员工队伍。

公司拥有完善的产品质量管理体系，在2013年顺利通过GJB9001A—2001国军标体系认证。目前正在申办国防三级保密资质。为祖国军工的精密复杂零件加工贡献力量！

宏辉始终坚持以“制造型企业到创新型企业”的创新发展战略。以高素质人才队伍、高精端加工设备，不断提升研发能力的同时，积极开展和创新资源整合。实现企业处于价值链的中高端。

- 经验丰富军品复杂零件加工技术团队
- 五台进口五轴五联动加工中心
- 12米大型数控龙门铣和直径5米数控立车
- 专业加工精密复杂薄壁零件和大型工装模具

企业发展历程

CORPORATE PROFILE



创造价值 发展价值

2006



3月公司成立，主要服务于北京经济技术开发区的电子通讯类中外合资企业。主营业务：注塑模具设计和制造、注塑件加工。

2008



2007年-2010年陆续开发国内外知名医疗器械企业。主营业务：注塑模具设计和制造、注塑件加工、精密零件加工。

2010



我公司顺利完成航天五院某重点信号预研的一批碳纤维产品成型模具及一批钛合金零件加工。和航天系统正式确定合作关系。

2011



2011年-2012年长期给航天五院某些型号的各种复杂零件及大型工装模具。

2013



公司通过国军标资质审核，也顺利通过航天五院合格供方审核。

2014



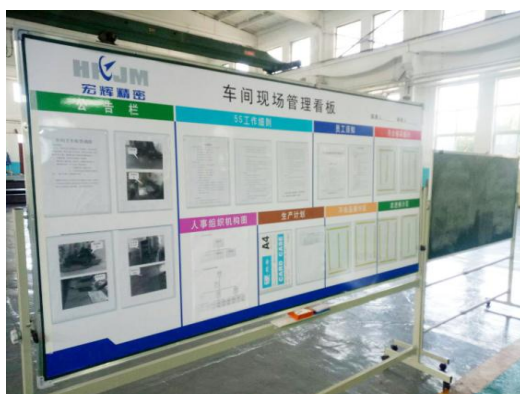
2014年-2017年公司在航天领域复杂零件五轴加工及大型工装零件加工有稳定合作。

2018



宏辉始终坚持以“制造型企业到创新型企业”的创新发展战略。以高素质人才队伍、高精度加工设备，不断提升研发能力的同时，积极开展和创新资源整合。实现企业处于价值链的中高端。

厂区面貌



公司资质



Major partners

主要合作伙伴



ABB



UNIS 清华紫光



待续.....

项目流程

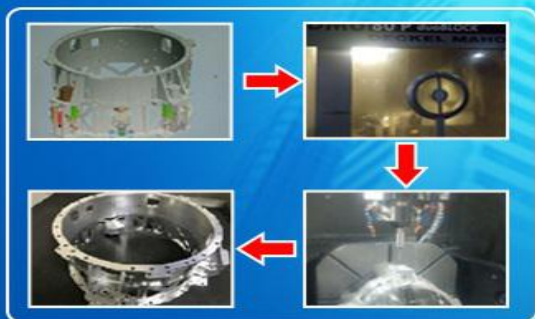


加工实力

五台德马吉和韩国威亚**五轴五联动加工中心**、瑞士和日本电动加工设备、多台台湾加工中心和数控车床，能满足各种**高难度零件**加工需求。



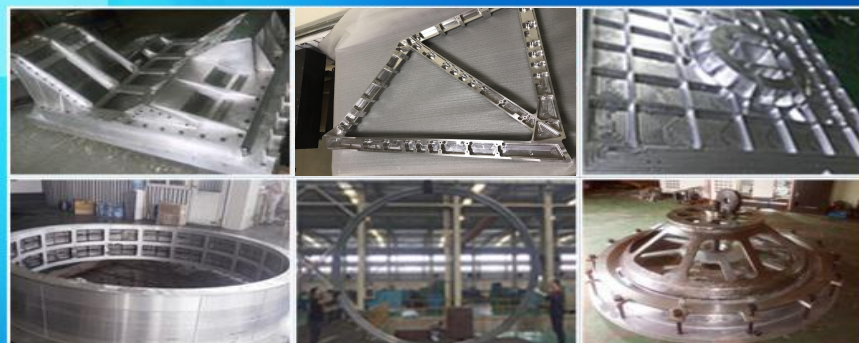
我公司依托高精度加工设备和经验丰富技术团队，在钛合金、钨镍合金等各种难切削材料，**结构复杂、薄壁件、精度要求高**的零件领域有多年加工经验。



大型数控龙门铣、大型数控落地镗、大型数控立车、焊接钣金车间、大型铸铝件和铸钢件协作单位、能满足您**各种大型工装模具加工**需求。



我单位在大型铸件、大型薄壁零件、大型焊接件的加工，有丰富经验。长期给某军工单位的多种型号加工**大型薄壁零件、碳纤维复合材料成型模具、焊接成型用工装**。



设备清单

主要精密设备清单及技术参数

一、精密加工设备

设备名称	数量	主要参数	产地
德国DMG五轴加工中心 (DMU80PduoBLOCK)	1	行程: X/Y/Z轴, 800mm/800mm/800mm; 主驱动: 电主轴12,000rpm 主轴刀柄SK40 刀库容量: 40把刀位 NC回转工作台d900mmx700 mm 控制系统: HeidenhainiTNC 530 主轴心孔冷却 (AD) 排屑器 透明旋转观察	德国
德国DMG五轴加工中心 (DMU60P hi-dynhi)	1	行程: X/Y/Z轴, 600mm/700mm/600mm; 主驱动: 电主轴15,000rpm 主轴刀柄: HSK-A63 刀库容量: 40把刀位 NC回转工作台d630mm 控制系统: HeidenhainiTNC 530 主轴心孔冷却 (AD) 排屑器 透明旋转观察	德国
德国DMG五轴加工中心 (DMC 75 V linear)	1	行程: X/Y/Z轴, 750mm/600mm/560mm; 主驱动: 电主轴18,000rpm 主轴刀柄: HSK-A63 刀库容量: 40把刀位 NC回转工作台d630mm 控制系统: HeidenhainiTNC 530 X/Y/Z三轴快移速度达90m/min 排屑器 透明旋转观察	德国
韩国现代威亚五轴加工中 心 (XF6300)	1	行程: X/Y/Z轴, 650mm/600mm/500mm; 主驱动: 电主轴15,000rpm 主轴刀柄: HSK-A63 刀库容量: 34把刀位 NC回转工作台d630mm 控制系统: 西门子840D sl X/Y/Z三轴快移速度达60m/min 行程 A/C轴: 150° (+30° ~ 120°)/360° 排屑器	韩国
台湾凯柏数控加工中心 (CPV-1200B)	1	行程1200×720×680 工作台1350×700 载重1600Kg 主轴转速6000rpm 24把刀	台湾
台湾凯柏数控加工中心 (CPV-1100B)	1	行程1100×720×610 工作台1250×700 载重1200Kg 主轴转速8000rpm 24把刀	台湾

台湾盛鸿数控加工中心 (850)	6	行程800×500×500 工作台1050×500 载重600Kg 主轴转速8000rpm 24把刀	台湾
台湾数控加工中心 (650)	5	行程650×400×480 工作台800×420 载重500Kg 轴转速8000rpm 24把刀	台湾
加工中心(四轴) SKDX6070	1	行程610×710 主轴转速2000-18000rpm	南京四开
LGMAZAK小巨人车削中心 (QTN200 M/MS)	1	最大加工直径φ380 mm; 最大加工长度1048 mm 行程 (X/Z): 230/575; 刀具收纳数量: 12	宁夏银川
数控车床 (大连CK6136i)	6		大连机床
数控车床 (大连CK6150)	3		大连机床
数控车床 (宝鸡SK40)	10		宝鸡

二、大型数控加工设备

设备名称	数量	主要参数	产地
北一机床大型数控龙门铣 (动梁工作台移动式)	1	行程: X/Y/Z轴, 12米/5米/2米; 配有四套附件铣头, 工件一次装夹可实现五面的铣, 镗, 钻, 铰, 攻丝等多工 序加工	北京
沈阳中捷数控落地式镗铣 床 (FBC200r)	2	行程: 6000x5000x1250mm (滑枕行程Z 轴1250mm), 数控转台直径5米 主轴转速: 10-1000r/min 定位精度: X, Y轴0.025/1000mm; Z, W 轴0.03mm 控制系统: SINUMERIK 840D	沈阳
直径5米数控立车 (齐重数控DVT500)	1	最大车削直径5000mm 最大工件高度2500mm 工作台直径4500mm 最大工件重量32t 工作台转速范围: 1.25-40r/min 滑枕垂直行程: 1600mm	齐齐哈尔
台湾大型动梁五面数控龙 门铣 (MVB-639)	1	行程: X/Y/Z轴, 6000mm/4000mm/1200mm 主轴转速: 10-6000rpm 主轴刀柄: BT50 刀库容量: 40把刀位 控制系统: 日本FANUC31iMB X/Y/Z三轴快移速度达: 18000mm/min 切削进给: 1-10000mm/min 定位精度: 正负0.02mm/全长	台湾

数控动梁式龙门铣 (上海荆德重机)	1	x轴行程: 4000; Y轴行程: 2200; z轴行程: 1500; 主轴转速: 10-6000rpm 侧铣头: 行程0-1000mm	上海
数控定梁式龙门铣 (江苏南通东豪)	2	工作台面积:3000x1600 mm 行程:X/Y/Z轴, 3000mm/1800mm/1000mm 主轴端面至工作台面距离:200-1200 mm 龙门内侧跨距:2050 mm 主轴孔锥度: BT50 主轴转速范围:100-6000 rpm 工作进给速度 0-6000 mm/min 快速进给速度 10000 mm/min 坐标定位精度 0.02 mm	江苏南通

三、电加工设备

设备名称	数量	主要参数	产地
日本沙迪克慢走丝线切割机床 (AQ560Ls/LNIW)	1	行程560×350×300 加工精度±3μm 最大工件尺寸750×500×300 mm	日本
HS + 联动A轴 五轴高性能电火花成型机(瑞士阿奇夏米尔AGIETRON HYPERSPARK)	1	最大工件尺寸:820mm x 420mm x 250mm XYZ轴行程:350 mm x 250mm x 350mm C轴: 转速: 0-60 转/分, C轴最大电流72 A 最大电极重量: 100 KG, 联动A轴: 最大工件重量: 60Kg, 最大转速: 23转/分, 可水平/垂直放置, 中心高: 115 mm 最大电流: 72A 蚀除率(石墨/钢): 600 mm3/分最佳 表面粗糙度:Ra0.1μm	瑞士
数控电火花成型机 D7125-ZNC	3	行程250×150×250 工作台400×250 承重250Kg 最大功效400mm3/min	北京迪蒙
电火花成型机床 BM30	1	行程300×210×270 工作台600×400 定位精度≤5μm 重复定位精度≤2μm	北京迪蒙
电火花高速穿孔机 BD703	1	行程300×200 工作台380×260 旋转头转速20-120rpm	北京迪蒙
数控线切割机床 DK7725	5	行程320×250 工作台510×320 最大切割厚度400 最大功效90mm2/min	北京迪蒙
锥度数控线切割机床 DK7740	1	行程500×400 工作台710×410 最大切割厚度400 加工锥度15° / 80mm	北京迪蒙

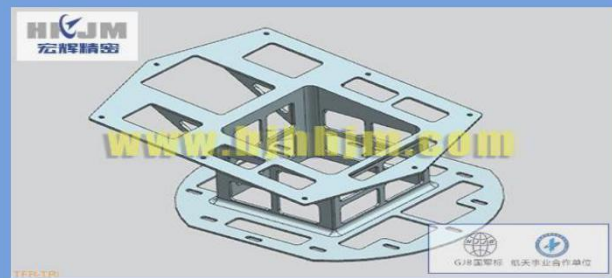
四、精密检测设备

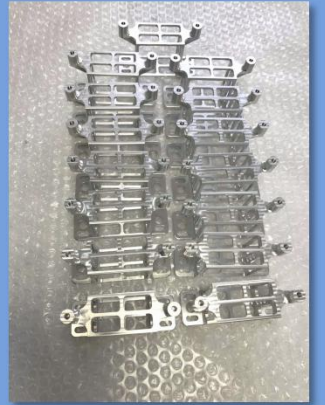
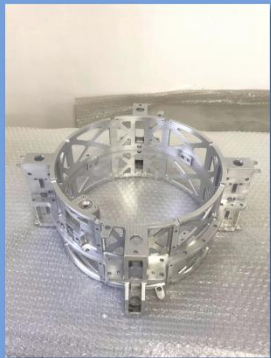
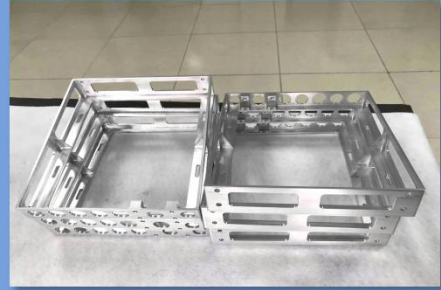
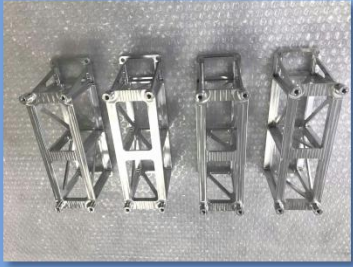
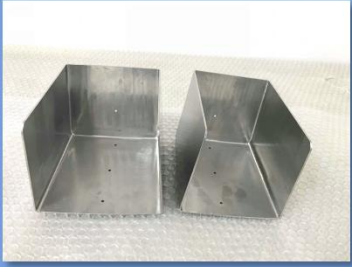
设备名称	数量	主要参数	产地
复合式三坐标测量机	1	测量行程范围 (mm) ≥ 800 (X)1000 (Y)×600 (Z), 探测精度≤0.03+L/300mm 分辨率≤0.001mm 激光扫描误差≤±0.05mm	杭州博洋
三坐标测量仪 Dragon654	1	测量范围500×600×400 分辨率0.5微米 空间示值误差: E≤2.8+L/300μm 探测误差: R≤2.8μm	西安立德
二次元投影仪	2		日本三丰

五、普通加工设备

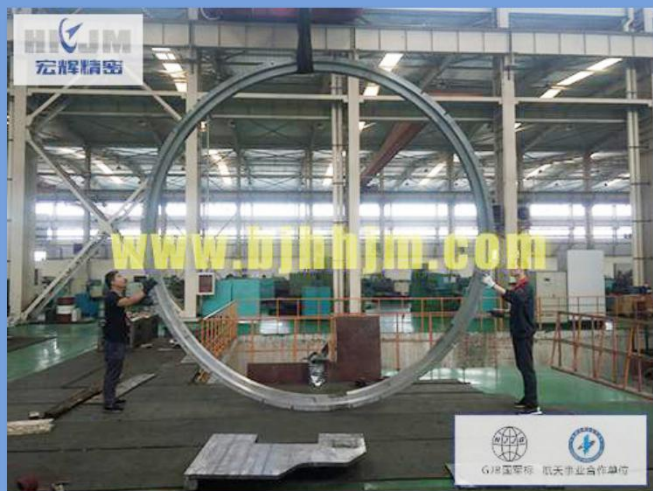
设备名称	数量	主要参数	产地
普通车床CA6160	8		大连
立铣X53K	1		北京
卧铣X62W	1		北京
数显万能工具铣	5		南通
摇臂钻XX6325	1		
西湖台钻	5		杭州
平面磨床M7130	1		杭州
万能外圆工具磨M1420	1		

产品展示：精密复杂薄壁零件





大型精密零件及工装模具



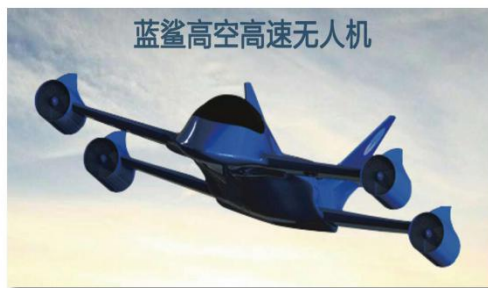
研发创新

宏辉始终坚持以“制造型企业到创新型企业”的创新发展战略。以高素质人才队伍、高精端加工设备，不断提升研发能力的同时，积极开展和创新资源整合。实现企业处于价值链的中高端。

充分发挥多年五轴加工经验，在精密复杂零件加工业务拓展更多新的客户渠道。

在军民融合发展大好背景下，企业把握先机在工业及无人机研发和制造领域强强联合。打造军民融合企业典范形象，引领企业发展创新领域制高点！

为满足国内市场需要，宏辉以科技为核心，深入开展资源互补。目前，已成为：



国内领先五轴精密加工装备制造企业

工业级中大型无人机研发制造战略合作伙伴

北京地区较早投入进口五轴加工中心及其它进口高精度设备制造企业之一

END
THANKS

北京宏辉精密模具有限公司

电话：（+86）010-57135611/13601397898 邮 编：102202
传真：（+86）010-58949040 E-Mail: bjhhjmjx@163.com
网址： www.bjhhjm.com
地址：北京市昌平区南口镇马坊村西2号院（中车汽修集团北京九四一六工厂院内）
北京市大兴区北京经济技术开发区凉水河一街九号
河北大厂潮白河工业区大型零件加工基地