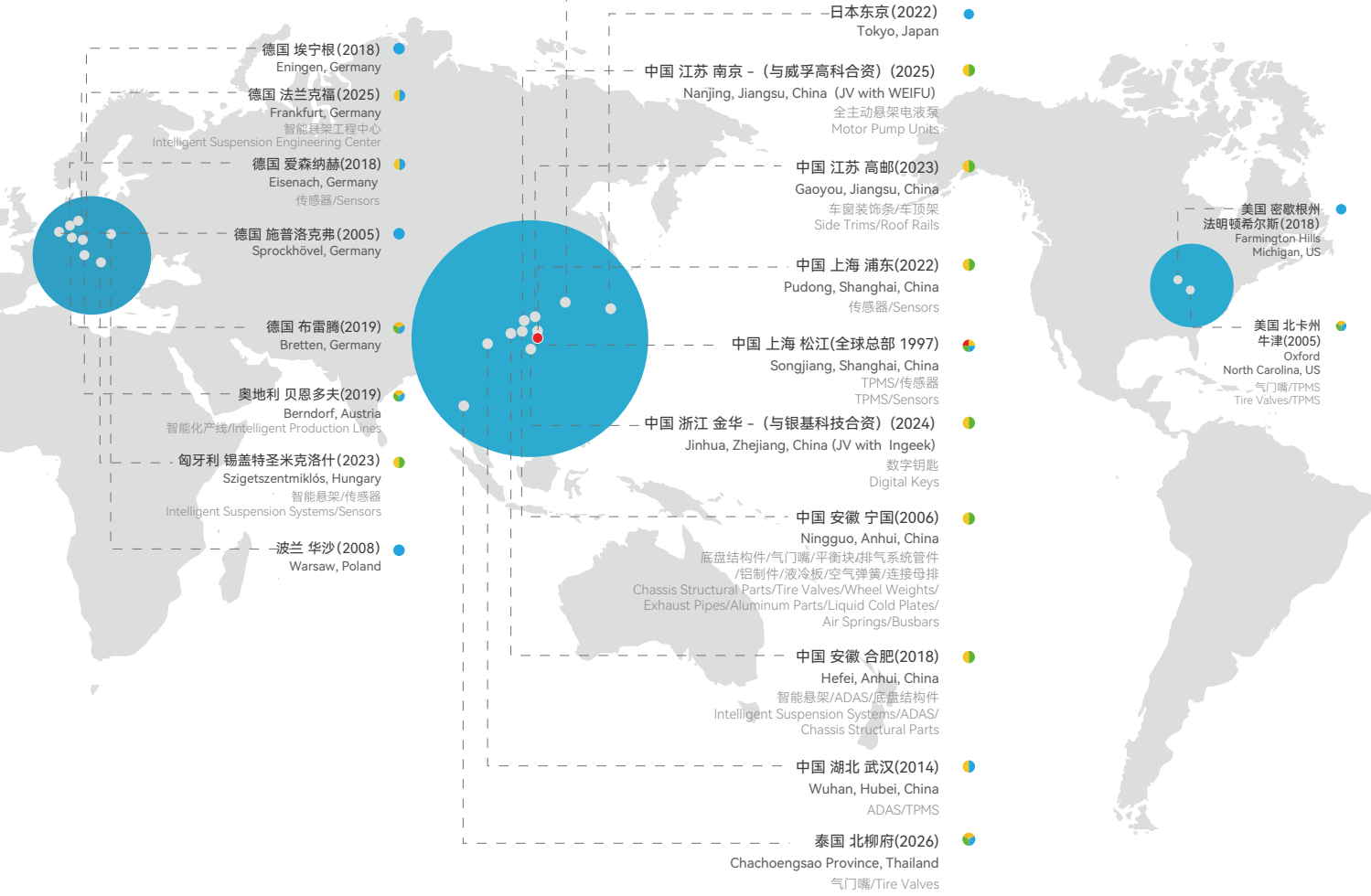


COMPANY LAYOUT

公司布局



- 全球总部
- 研发中心
- 生产园区
- 销售分支机构



LIGHT BUT POWERFUL



上海保隆汽车科技股份有限公司
Shanghai Baolong Automotive Corporation

电话: +86-21-31273333
传真: +86-21-31190319
地址: 上海市松江区沈砖公路5500号



HYDROFORMING PARTS

液压成型汽车结构件



让更多人受益于汽车科技的发展。
Develop automotive technology for the benefit of more people.



COMPANY INTRODUCTION

关于保隆

保隆科技于1997年5月在松江创立, 2017年在上交所上市; 截至2025年底, 在上海松江、浦东、安徽宁国、安徽合肥、湖北武汉、江苏高邮和美国、德国、波兰、匈牙利、奥地利、泰国等地有12个生产园区、23家工厂和15个研发中心, 以及20余个销售分支机构, 全球员工超过8100人。

公司产品包括TPMS、车用传感器、智能辅助驾驶产品、智能悬架、汽车金属管件、气门嘴以及平衡块、BUSBAR、液冷板和铝外饰件等。

保隆科技已成为气门嘴、平衡块、排气管、胎压监测系统、智能悬架等细分领域的全球领先供应商之一, 是中国汽车供应链百强、上海市制造业五十强企业, 为全球50多个国家2500余个客户服务, 主要客户包括全球主要的整车企业、一级供应商以及独立售后市场流通商。



INNOVATIVE TECHNOLOGY ADVANTAGES

核心技术优势



专业的研发技术团队

- 核心开发成员15名
- 平均拥有10年液压成型项目开发经验
- 40余项相关专利及知识产权, 涉及变径弯管、低压合模、感应淬火、同步冲孔等液压成型核心工艺
- 具备液压成型全部工序工模检设计开发能力



丰富的协同开发经验

- 具备协同用户同步开展零件设计、优化, 进行结构静力学、动力学、疲劳和零件成型全工序CAE分析能力
- 从前期产品设计到产品开发验证, 具有本土车厂和T1用户的多个车型开发配合经验



模拟仿真技术的深度应用

- 从模拟仿真到现实产品, 实现闭环开发, 稳步提升产品质量
- 从产品开发、样件调试到量产问题解决, 具有产品全过程数字仿真分析技术

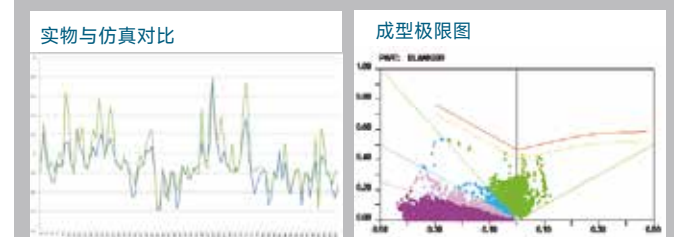


全品种、多材料产品开发

- 从产品开发、样件调试到量产维护, 建造产品全生命周期的数字孪生体
- 具备扭力梁从液压成型、感应淬火到激光切割的全工序加工能力



台架试验与疲劳仿真



全过程数字仿真分析



专业的设备研发团队

- 自主研发的高压设施
- 核心技术人员15名
- 拥有十年以上的液压成型设备开发经验
- 具备液压成型设备独立开发能力



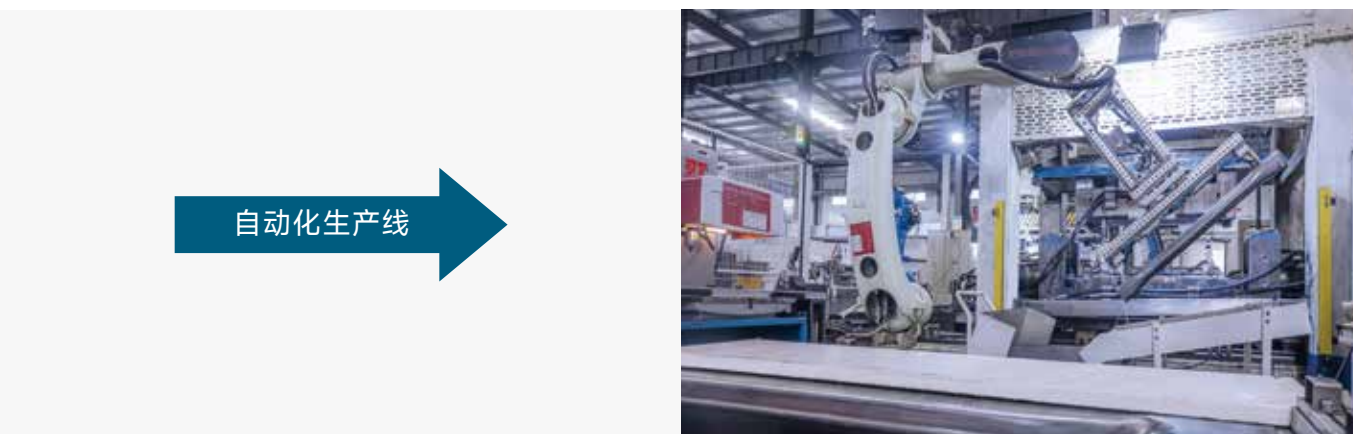
自动化产线开发经验

- 具备协同用户需求同步开展自动化/智能化产线能力
- 具备独立完成自动化产线组建能力



多机种多型号设备开发

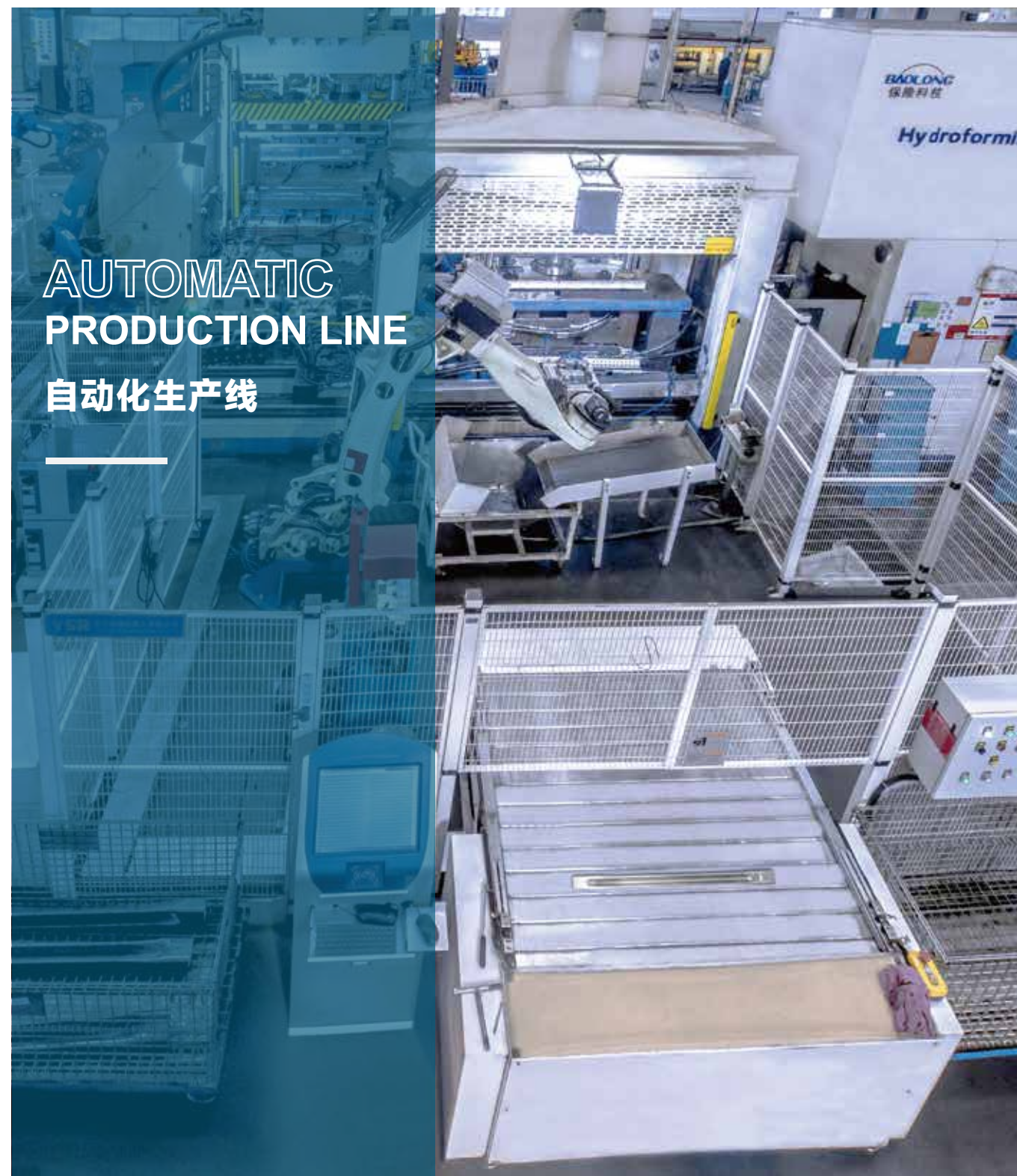
- 具备独立完成单工位、双工位液压成型机设备研发经验
- 具备800-8000吨液压成型与辅助设备的独立开发经验



自动化生产线



液压成型机



通快激光切割



施瓦茨弯管机

PART OF CUSTOMERS

部分配套客户

保隆科技已建立了一整套严格的质量控制体系, 贯穿产品的研发、生产、销售与服务等过程中, 以保证产品和服务的质量, 同时公司先后通过了IATF16949、ISO14001质量和环境体系认证、OHSAS18001职业健康安全管理体系认证, 并凭借高性能、稳定、可靠的产品质量持续为宝马、大众、福特、凯迪拉克、沃尔沃、蔚来、小鹏、零跑、奇瑞、吉利、比亚迪等客户配套液压成型汽车结构件。



LIGHT BUT POWERFUL

NON-INTEGRAL AXLE STRUCTURAL COMPONENTS 非承载式车桥结构件

非承载式车身是指车辆具有高强度刚性的独立底盘大梁，发动机安装在底盘大梁上。简单理解为车辆的车身和底盘是相互独立的。

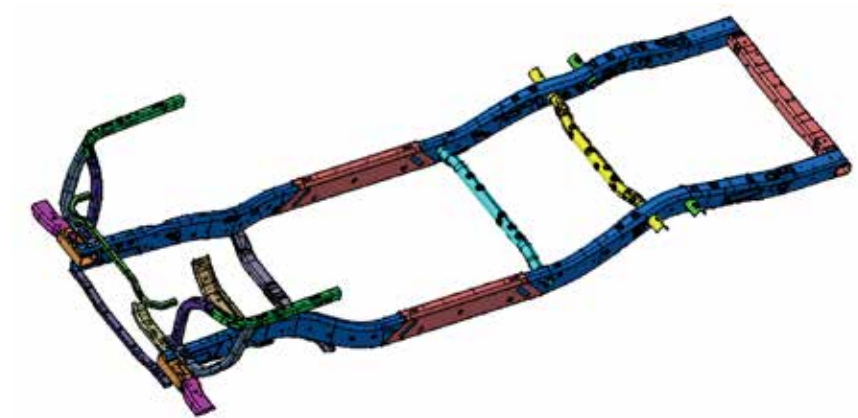
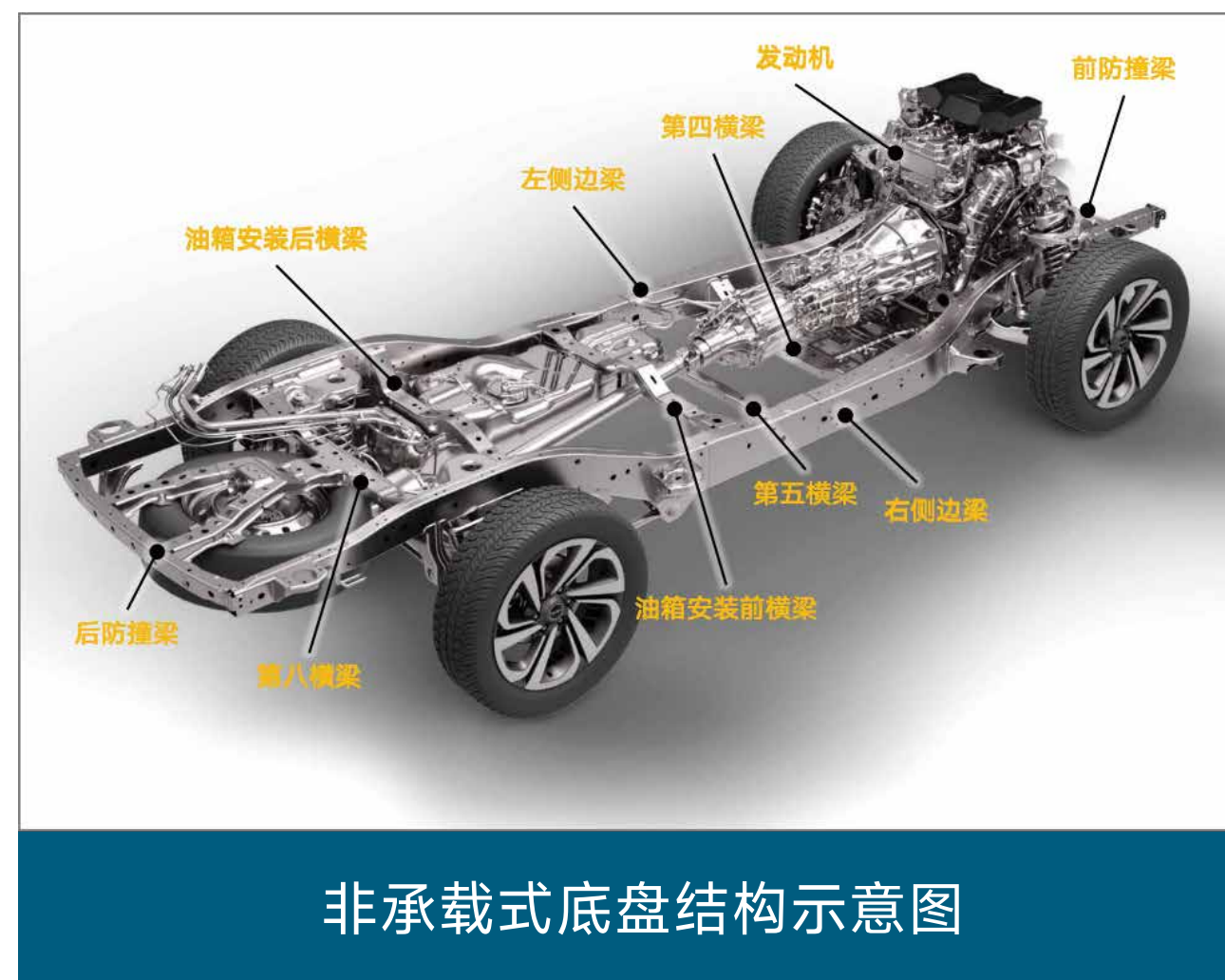
车型代表：牧马人、奔驰G级、丰田霸道、日产途达、坦克系列、北汽BJ40/80、方程豹系列等

非承载式底盘传统工艺：

- 1) 冲压工艺：通过冲压设备将刚才等金属材料加工成形所需形状和尺寸的底盘材料；
- 2) 连接工艺：将所有部件通过焊接、螺栓、拉铆等方式连接一起，形成完整底盘结构；
- 3) 涂装工艺：对底盘进行防腐、防锈、装饰等涂装处理，提高地盘的耐用性和美观度。

结构特点：

- 1) 传统工艺采用大量的高强度材料进行钣金冲压，材料主要分为510L、610L、750L等级别，壁厚由2-6mm不等（边梁壁厚多为3-4mm）；
- 2) 传统非承载式分为前、中、后三个部分，可通过更改中段长度来控制整个车架长短；
- 3) 承载式底盘可依据需求装配独立悬架、空气弹簧、电池包以及前后电机等部件；



PART OF CUSTOMERS 加工设备



弯管设备



压型设备



成形设备



切割设备



检测设备
FARO (法如) 七轴关节式测量臂



检测设备
雷顿龙门式三坐标



液压成形工艺的优势

- 减轻重量
- 降低生产成本
- 节约材料
- 降低碳排放
- 提高强度、刚度和疲劳寿命
- 提高产品设计自由度
- 减少零件和模具数量
- 提高整车碰撞性、安全性
- 减少焊接，降低焊接变形，提升产品精度