



EXCELLENCE IN ENGINEERED ALLOYS



弯管成形 管件成形 拉伸成形

关节球头芯棒
防皱板和镶件
管口整形冲头
连接件
成形辊和焊接辊
凹模和压边圈

www.ampcometal.com



关于我们....

通过卓越的质量控制、创新精神和客户服务，AMPCO METAL在特种铜基合金的生产和销售方面保持着公认的世界领先地位。我们是一家专注于特种青铜、铜基合金及相关产品的综合制造商和经销商，服务于金属加工、航空航天、汽车、石油和海上钻探、玻璃和塑料模具制造以及广泛的工业工程应用等多个领域。充分意识到对环境的影响，并意愿支持可持续发展，AMPCO METAL在合金铸造过程的所有阶段均进行循环利用，并在其所有工厂利用先进技术严格维护清洁空气和清洁用水的倡议。

microcast® 工艺流程 关键优势

- 卓越的耐磨损性
- 更高的耐腐蚀性
- 更高的机械性能
- 始终如一、可靠的产品



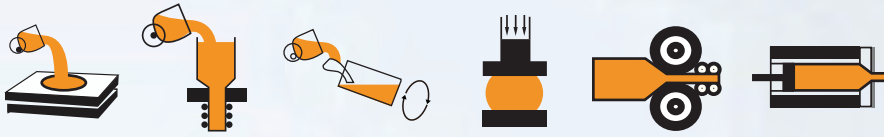
竞争对手



AMPCO® 18



通过一致的冶金控制、专业技术和我们专有的AMPCO®规范相结合，制造出独特的微观结构。这主要归因于合金中的相： α 相、 β 相和金属间化合物。AMPCO®合金中的金属间化合物的独特性很容易被识别，并具有关键优势，因此被称为AMPCO-PHASE®。AMPCO®合金中的金属间化合物完全不同于普通青铜中的晶粒偏大和成分偏析的化合物，后者往往会导致合金性能变差。



AMPCO® 18

化学成分	机械性能	连续铸造	挤出
铜Cu: 余量 铝Al: 10.5 铁Fe: 3.5	抗拉强度: MPa (ksi)	620 (90)	655 (95)
	屈服强度: MPa (ksi)	252 (37)	338 (37)
	硬度: HBW	179	187
	断后伸长率: %	14	14
	Charpy冲击吸收功: AK: J (lbs*f)	14 (10.3)	14 (10.3)
	导电率: % IACS	14	12
	磁导率:	1.16	1.16
	平均速度: m/s (fps)	1.5 (4.9)	1.5 (4.9)
	平均载荷: MPa (ksi)	100 (14.5)	100 (14.5)

以上为公称值。如果需要特定的最低数据，请联系当地的AMPCO METAL代表。

AMPCO® 18 - 该基础合金适用于包括耐磨擦和抗疲劳的重负载应用，其中该成分中不含镍，显著降低了与配套钢材表面发生机械磨损的风险。是耐磨板、轴承、拉杆螺母、齿轮、蜗轮、弯管工具、防皱板和类似应用的首选材料。AMPCO® 18易于加工，供关键情况下使用，可避免不必要的停机时间或钢件损坏。与普通合金相比，AMPCO® 18卓越的机械性能提供了更好的抗冲击性和抗变形性，这对于航空航天和钢铁生产应用来说尤其重要。

AMPCO® 18 可能的热处理变体:

AMPCO® 18.136 - 为钢厂应用量身定制。

AMPCO® 18.22 - 作为AMPCO® 18的第二种变体，具有特殊的化学性质，具有更高的抗拉强度、屈服强度和硬度。建议用于衬套、轴承、内衬和滑块。

AMPCO® 18.23 - 在重载和断后伸长率保持不变的情况下提供出色的性能。适用于重型蜗轮、防皱板和类似应用。

AMPCO® 18 标准尺寸							
6.4 x 25.4	6.4 x 38.1	6.4 x 50.8	6.4 x 63.5	9.5 x 25.4	9.5 x 38.1	12.7 x 25.4	12.7 x 38.1
12.7 x 50.8	12.7 x 76.2	12.7 x 152.4	15.9 x 25.4	15.9 x 38.1	15.9 x 50.8	15.9 x 101.6	19 x 25.4
15.9 x 101.6	19 x 25.4	19 x 38.1	19 x 50.8	25.4 x 25.4	25.4 x 38.1	25.4 x 50.8	25.4 x 76.2
25.4 x 101.6	31.8 x 38.1	31.8 x 63.5	31.8 x 101.6	31.8 x 152.4	31.8 x 203.2	31.8 x 31.8	31.8 x 50.8
38.1 x 76.2	38.1 x 101.6	50.8 x 50.8	50.8 x 76.2	50.8 x 101.6	50.8 x 127	50.8 x 203.2	63.5 x 76.2
63.5 x 127	76.2 x 76.2	76.2 x 127	82.5 x 101.6	101.6 x 101.6	101.6 x 304.8	101.6 x 381	

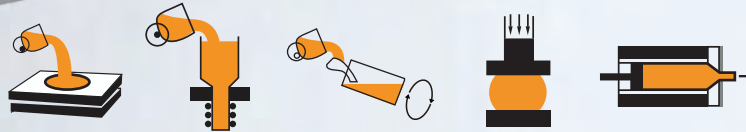
AMPCO® 18 标准尺寸							
Ø 12.7	Ø 15.9	Ø 20.6	Ø 25.4	Ø 28.6	Ø 31.8	Ø 34.9	Ø 38.1
Ø 44.4	Ø 50.8	Ø 57.1	Ø 60.3	Ø 63.5	Ø 69.8	Ø 76.2	Ø 82.5
Ø 88.9	Ø 92	Ø 101.6	Ø 114.3	Ø 120.6	Ø 127	Ø 139.7	Ø 146
Ø 165.1	Ø 203.2	Ø 228.6					

AMPCO® 18 标准尺寸							
Ø 50.8 / 19	Ø 50.8 / 25.4	Ø 57.1 / 25.4	Ø 57.1 / 38.1	Ø 63.5 / 25.4	Ø 63.5 / 38.1	Ø 63.5 / 44.4	Ø 69.8 / 31.8
Ø 69.8 / 44.4	Ø 69.8 / 50.8	Ø 76.2 / 25.4	Ø 76.2 / 38.1	Ø 76.2 / 44.4	Ø 76.2 / 50.8	Ø 82.5 / 38.1	Ø 82.5 / 57.1
Ø 82.5 / 63.5	Ø 88.9 / 44.4	Ø 88.9 / 50.8	Ø 88.9 / 57.1	Ø 88.9 / 63.5	Ø 95.2 / 50.8	Ø 95.2 / 69.8	Ø 101.6 / 38.1
Ø 101.6 / 57.1	Ø 101.6 / 69.8	Ø 114.3 / 63.5	Ø 114.3 / 76.2	Ø 127 / 63.5	Ø 127 / 88.9	Ø 139.7 / 76.2	Ø 152.4 / 76.2

AMPCO® 18 板材厚度为8毫米至260毫米。

AMPCO® 18 焊丝

焊接	AMPCO-TRODE® 150	AWS Class ER CuAl-A3
堆焊	AMPCO-TRODE® 10 / AMPCO-CORE® 200	AWS Class ER CuAl-A2
修复	AMPCO-TRODE® 150	AWS Class ER CuAl-A3
钨极惰性气体保护焊 GTAW	AMPCO-TRODE® 150	
熔化极气体保护焊 GMAW	AMPCO-CORE® 200, AMPCO-TRODE® 150	
焊条	AMPCO-TRODE® 160	AWS Class E CuAl-B

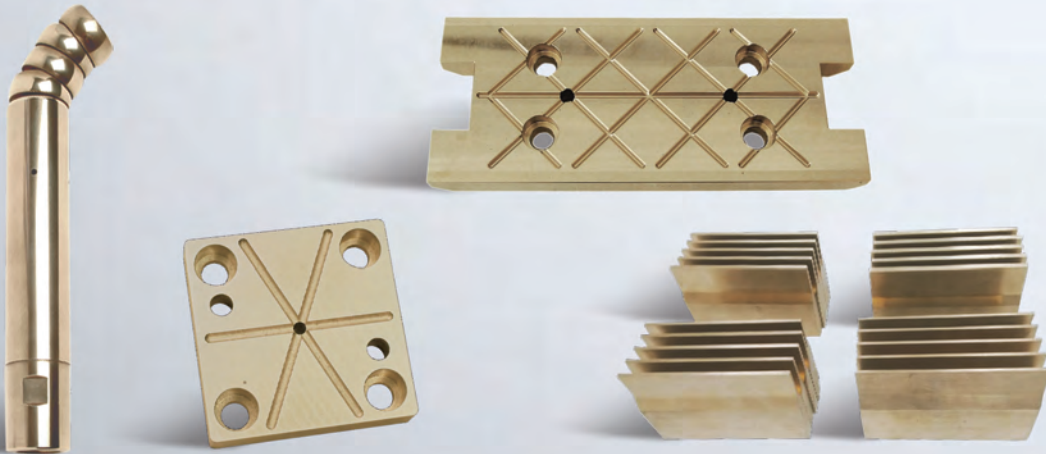


AMPCO® 21

化学成分	机械性能	连续铸造	挤出
铜Cu: 余量 铝Al: 13.1 铁Fe: 4.4	抗拉强度: MPa (ksi)	703 (102)	724 (105)
	屈服强度: MPa (ksi)	407 (59)	407 (59)
	硬度: HBW	285	286
	断后伸长率: %	1	1
	Charpy冲击吸收功: AK: J (lbs*f)	3 (2)	2.7 (2)
	导电率: % IACS	10	10
	磁导率:	1.12	1.12
	平均速度: m/s (fps)	0.7 (2.3)	0.7 (2.3)
	平均载荷: MPa (ksi)	115 (16.7)	115 (16.7)

以上为公称值。如果需要特定的最低数据，请联系当地的AMPCO METAL代表。

AMPCO® 21 - 用于导向衬套和耐磨条，代替淬火钢，并用于一些凸轮，但不涉及冲击。然而，在成形、弯曲或拉伸作业中，最常见的用途是用作模具环、嵌入件、成形辊等，尤其用于不锈钢材料的加工过程中。这种材料也被广泛用作无心磨床托板。



AMPCO® 21 标准尺寸

Ø 15.9	Ø 22.2	Ø 25.4	Ø 31.8	Ø 38.1	Ø 44.4	Ø 50.8	Ø 57.1
Ø 63.5	Ø 76.2	Ø 88.9	Ø 101.6	Ø 127	Ø 139.7	Ø 152.4	Ø 203.2
Ø 228.6							



AMPCO® 21 标准尺寸

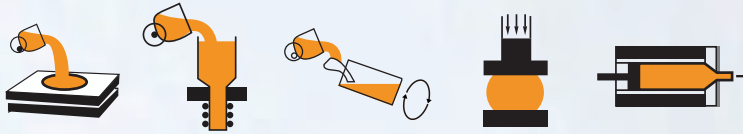
6.4 x 38.1	6.4 x 50.8	9.5 x 38.1	9.5 x 50.8	12.7 x 25.4	12.7 x 38.1	12.7 x 50.8	12.7 x 76.2
12.7 x 152.4	15.9 x 25.4	15.9 x 38.1	15.9 x 50.8	15.9 x 101.6	19 x 25.4	19 x 38.1	19 x 50.8
25.4 x 25.4	25.4 x 38.1	25.4 x 50.8	25.4 x 76.2	25.4 x 101.6	31.8 x 38.1	31.8 x 63.5	31.8 x 101.6
31.8 x 152.4	31.8 x 203.2	38.1 x 38.1	38.1 x 50.8	38.1 x 76.2	50.8 x 50.8	50.8 x 76.2	50.8 x 101.6
50.8 x 203.2	63.5 x 76.2	63.5 x 127	76.2 x 76.2	101.6 x 101.6	101.6 x 304.8	101.6 x 381	



AMPCO® 21 板材厚度为6毫米至260毫米。

AMPCO® 21 焊丝

焊接		
堆焊	AMPCO-TRODE® 250	AWS Class RCuAl-C
修复	AMPCO-TRODE® 250	AWS Class RCuAl-C
钨极惰性气体保护焊 GTAW	AMPCO-TRODE® 250	AWS Class RCuAl-C
熔化极气体保护焊 GMAW	AMPCO-CORE® 250	
焊条		

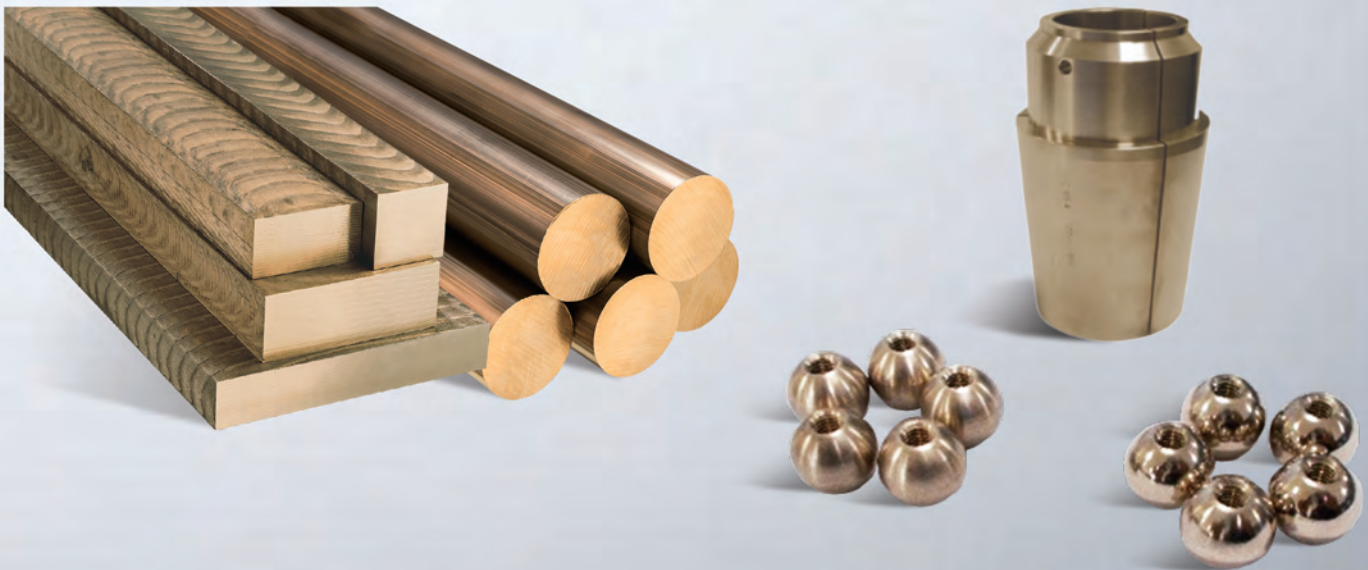


AMPCO® 22

化学成分	机械性能	连续铸造	锻造
铜Cu: 余量 铝Al: 14.1 铁Fe: 4.7	抗拉强度: MPa (ksi)	586 (85)	620
	屈服强度: MPa (ksi)	489 (71)	531
	硬度: HBW	331	338
	断后伸长率: %	0.5	0.5
	Charpy冲击吸收功: AK: J (lbs*f)	2.7 (2)	2.7 (2)
	导电率: % IACS	10	10
	磁导率:	1.12	1.12
	平均速度: m/s (fps)	0.6 (2)	0.6 (2)
	平均载荷: MPa (ksi)	120 (17.4)	120 (17.4)

以上为公称值。如果需要特定的最低数据，请联系当地的AMPCO METAL代表。

AMPCO® 22是一种双相结构合金，每相约占50% γ_2 和 β 。它显著的特性在于其硬度、优异的抗压/耐磨性和滑动性能。由于材料的断后伸长率很低，应避免使用薄片，并对材料进行充分支撑。



AMPCO® 22 标准尺寸

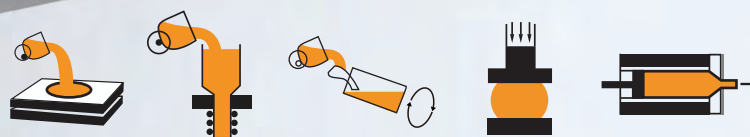
Ø 9.5	Ø 12.7	Ø 15.9	Ø 22.2	Ø 31.8	Ø 38.1	Ø 44.4	Ø 50.8
Ø 57.1	Ø 63.5	Ø 76.2	Ø 82.5	Ø 88.9	Ø 101.6	Ø 114.3	Ø 152.4
Ø 203.2							



AMPCO® 22 板材厚度为8毫米至260毫米。

AMPCO® 22 焊丝

焊接		
堆焊	AMPCO-TRODE® 250	AWS Class RCuAl-D
修复	AMPCO-TRODE® 250	AWS Class RCuAl-D
钨极惰性气体保护焊 GTAW	AMPCO-TRODE® 250	AWS Class RCuAl-D
熔化极气体保护焊 GMAW	AMPCO-CORE® 250	
焊条		



AMPCO® 25

化学成分	机械性能	连续铸造	锻造
铜Cu: 余量 铝Al: 未发布 铁Fe: 未发布	抗拉强度: MPa (ksi)	1551	1579
	抗压强度: 0.1%: MPa (ksi)	689	706
	硬度: HBW	364	375
	断后伸长率: %	0	0
	导电率: % IACS	8	8
	磁导率:	1.008	1.008
	平均速度: m/s (fps)	0.5 (1.6)	0.5 (1.6)
	平均载荷: MPa (ksi)	125 (18.1)	126 (18.1)

以上为公称值。如果需要特定的最低数据，请联系当地的AMPCO METAL代表。

AMPCO® 25是一种专利合金，具有优异的机械性能。极高的硬度，加上优异的抗压强度和良好的摩擦性能，使其成为理想的成形和拉伸模具材料。由于材料的断后伸长率为零，因此应避免使用薄片，并且必须对材料进行充分支撑。



AMPCO® 25 标准尺寸

6.4 x 50.8	25.4 x 50.8	25.4 x 76.2	31.8 x 203.2	38.1 x 101.6	50.8 x 101.6	50.8 x 127	50.8 x 203.2
82.5 x 101.6	101.6 x 381						



AMPCO® 25 标准尺寸

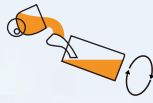
Ø 25.4	Ø 31.8	Ø 38.1	Ø 50.8	Ø 63.5	Ø 76.2	Ø 88.9	Ø 101.6
Ø 114.3	Ø 127	Ø 139.7	Ø 152.4	Ø 165.1	Ø 177.8	Ø 190.5	Ø 203.2



AMPCO® 25 板材厚度为9毫米至150毫米。

AMPCO® 25 焊丝

焊接		
堆焊	AMPCO-TRODE® 300 / AMPCO-CORE® 300	AWS Class RCuAl-E / -
修复	AMPCO-TRODE® 300 / AMPCO-CORE® 300	AWS Class RCuAl-E / -
钨极惰性气体保护焊 GTAW	AMPCO-TRODE® 300	AWS Class RCuAl-E
熔化极气体保护焊 GMAW	AMPCO-CORE® 300	
焊条		

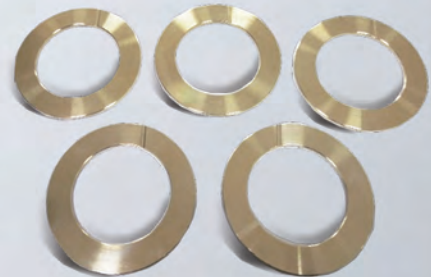


AMPCO® M4

化学成分	机械性能	离心铸造	锻造
铝Al: 10.5 铁Fe: 4.8	抗拉强度: MPa (ksi)	930 (135)	965
	屈服强度: MPa (ksi)	724 (105)	724
	硬度: HBW	293	286
	断后伸长率: %	6	8
	Charpy冲击吸收功 AK: J (lbs*f)	6.8 (5)	7 (5)
	导电率: % IACS	8.2	8.2
	磁导率:	1.15	1.15
	平均速度: m/s (fps)	1 (3.3)	1 (3.3)
	平均载荷: MPa (ksi)	330 (47.9)	330 (47.9)

以上为公称值。如果需要特定的最低数据，请联系当地的AMPCO METAL代表。

AMPCO® M4最初是一种航空标准合金，用于可伸缩起落架组件中的传动装置、发动机间隔轴承和其他类似应用。在高温下需要更高的机械性能和耐腐蚀性能的应用中，其使用正在迅速增长。例如，在三牙轮钻头中的应用。



AMPCO® M4 标准尺寸

Ø 19	Ø 25.4	Ø 31.8	Ø 38.1	Ø 44.4	Ø 50.8	Ø 60	Ø 63.5
Ø 69.8	Ø 76.2	Ø 82.5	Ø 95.2	Ø 101.6	Ø 127	Ø 152.4	



AMPCO® M4 厚度从10毫米至150毫米。

AMPCO® M4 焊丝

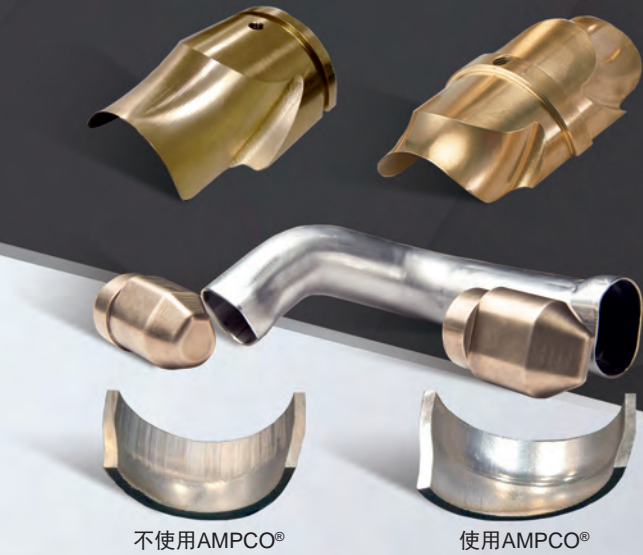
焊接	AMPCO-TRODE® 46	AWS Class ER CuNiAl
堆焊	AMPCO-TRODE® 46	AWS Class ER CuNiAl
修复	AMPCO-TRODE® 46	AWS Class ER CuNiAl
钨极惰性气体保护焊 GTAW	AMPCO-TRODE® 46	AWS Class ER CuNiAl
熔化极气体保护焊 GMAW	AMPCO-TRODE® 46	AWS Class ER CuNiAl
焊条	AMPCO-TRODE® 46	AWS Class E CuNiAl

弯管成形



芯棒、防皱板和管口整形冲头

对于不锈钢和钛管的弯曲，AMPCO® 18, AMPCO® 18.23, AMPCO® 21, AMPCO® 22和AMPCO® M4的使用对产品质量和生产工具的寿命延长有很大益处。AMPCO® 21和AMPCO® 22芯轴和球头的优势：延长使用寿命，芯轴上无需硬化或添加昂贵的涂层、无擦伤。AMPCO® 18、AMPCO® 18.23和AMPCO® M4防皱板的优势：延长使用寿命（AMPCO® M4的使用寿命可延长20倍），安装更便捷、无擦伤、无划痕、抗腐蚀。



管口整形冲头左右两端共用，为后序焊接提供严格的圆度公差保证。

优点：提供高质量的表面光洁度，形成非对称和对称形状，易于再研磨。

关节式球头芯棒设计规范

技术规格

弯曲比 = 中心线半径 / 管外径

壁系数	弯曲比											
	1 D	1.25 D	1.5 D	1.75 D	2 D	2.25 D	2.5 D	2.75 D	3 D	3.5 D	4D	
10												
15	1W	1W	1W	1W	1	1	1	1				
20	2W	2W	1W	1W	1W	1	1	1	1	1	1	1
25	3W	3W	2W	2W	2W	2W	1W	1W	1W	1W	1W	1W
30	3W	3W	3W	3W	2W	2W	2W	2W	2W	2W	2W	2W
35	4W	4W	3W	3W	3W	3W	3W	3W	3W	3W	3W	3W
40	4W	4W	3W	3W	3W	3W	3W	3W	3W	3W	3W	3W
45	4W	4W	3W	3W	3W	3W	3W	3W	3W	3W	3W	3W
50	4W	4W	3W	3W	3W	3W	3W	3W	3W	3W	3W	3W
55	4W	4W	4W	3W	3W	3W	3W	3W	3W	3W	3W	3W
60	4W	4W	3W	3W	3W	3W	3W	3W	3W	3W	3W	3W
65	5W	5W	5W	5W	5W	3W	3W	3W	3W	3W	3W	3W
70	5W	5W	5W	5W	5W	5W	5W	3W	3W	3W	3W	3W
80	5W	5W	5W	5W	5W	5W	5W	3W	3W	3W	3W	3W
90	5W	5W	5W	5W	5W	5W	5W	5W	5W	5W	5W	5W
100	5W	5W	5W	5W	5W	5W	5W	5W	5W	5W	5W	5W
125	6W	6W	6W	6W	6W	6W	5W	5W	5W	5W	5W	5W
150	6W	6W	6W	6W	6W	6W	5W	5W	5W	5W	5W	5W
175	8W	8W	8W	8W	7W	7W	7W	7W	6W	6W	6W	6W
200	10W	10W	10W	10W	10W	10W	9W	9W	9W	9W	9W	9W
225	10W	10W	10W	10W	10W	10W	10W	10W	10W	10W	10W	10W

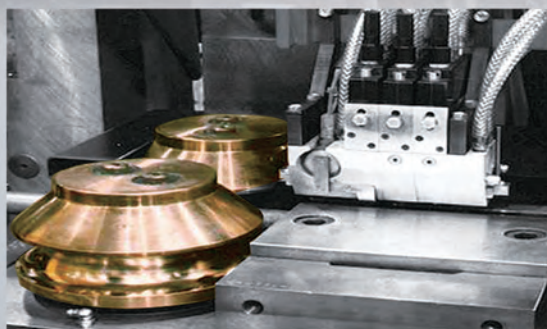
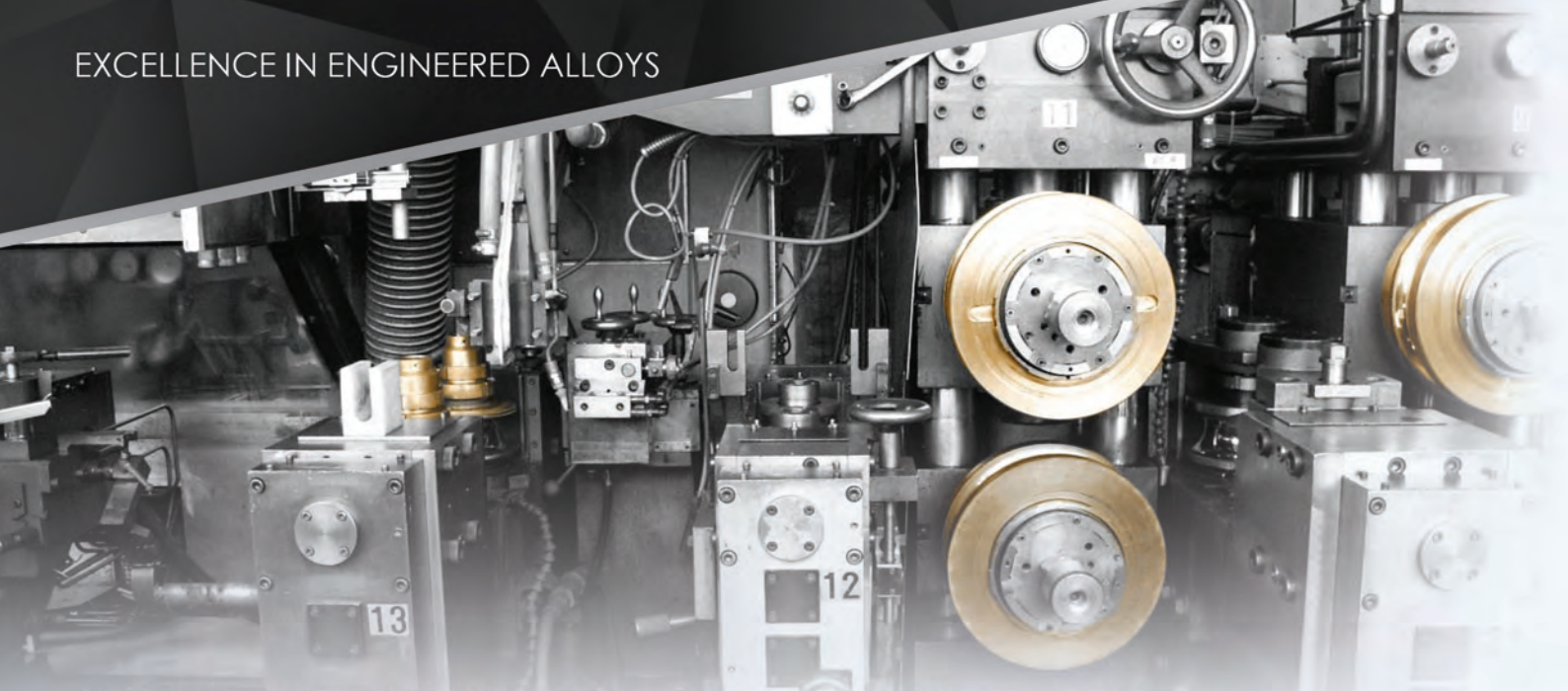
承插式芯轴

常规节距

紧凑节距

超紧凑节距

W = 需防皱板



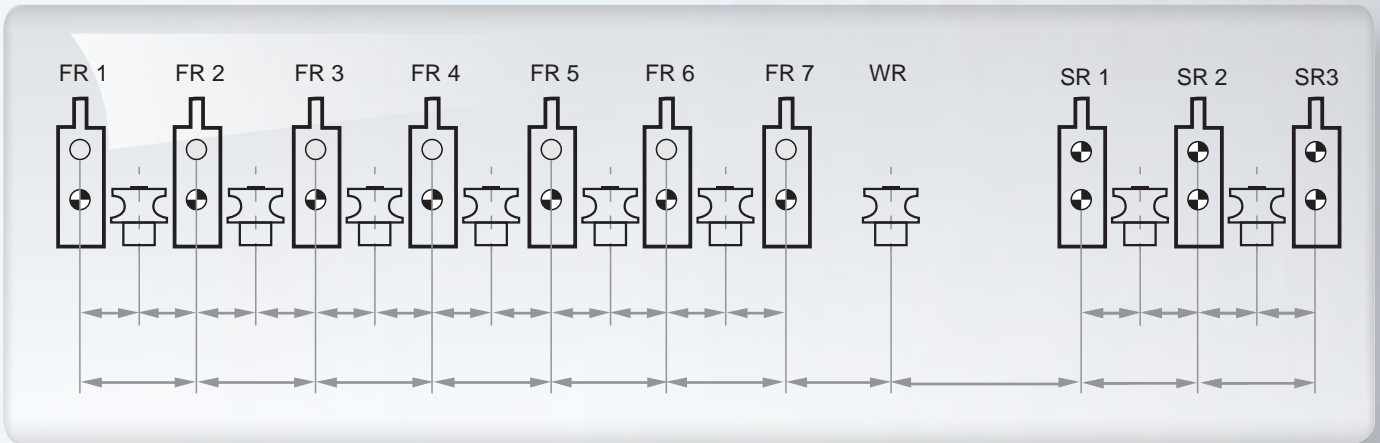
管件成形

采用带材生产不锈钢管材时，成形辊上可能会出现所谓的粘结。成形辊上的这些粘结会损坏钢管表面。此外，在半圆形成形辊上工作以从扁平钢带形成管材时，沿管表面的切向速度差异会导致成形辊、校准辊和不锈钢板之间发生滑动。由于粘结效应和成形辊上的速度差异，这些辊必须选用具有良好滑动特性的材料，以便在不锈钢管上形成绝对完美的表面。AMPCO METAL提供的多种材料保证满足最高要求。例如，获得专利的合金AMPCO®25具备多种优势，尤其适用于焊接辊、成形和校准（定径）辊。成形工位的数量越多，塑性变形的吸收越缓慢，材料中产生的应力越小。这对于满足装配期间的尺寸公差要求非常重要。

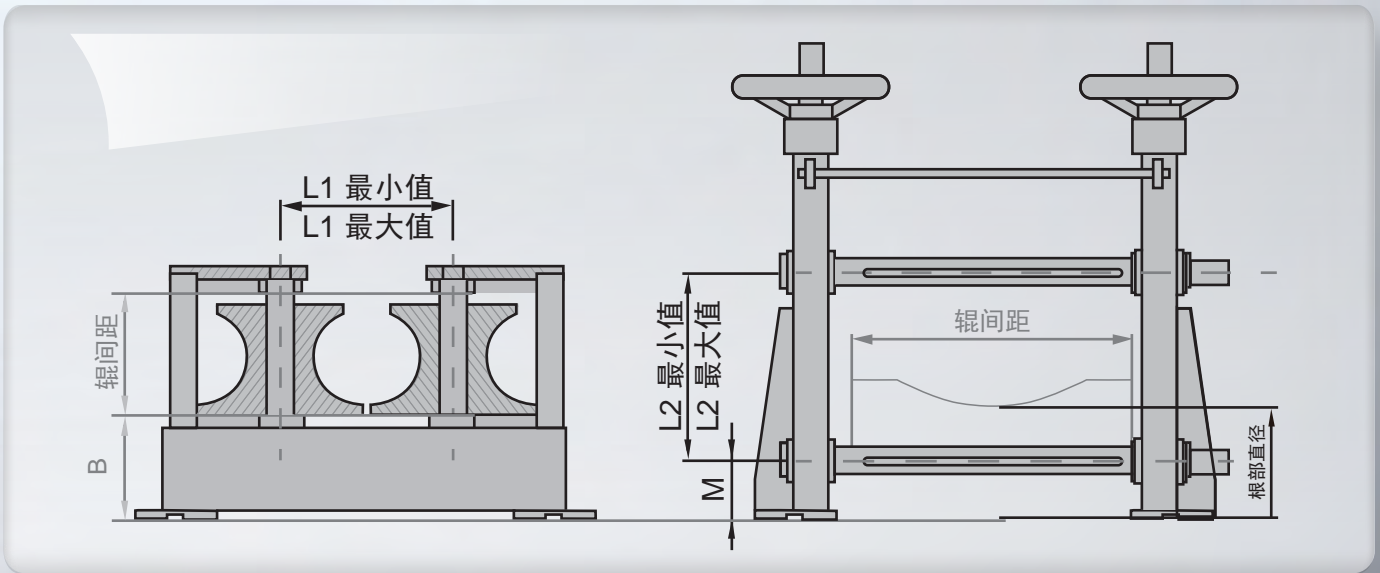
优点：

- 非常好的滑动特性
- 成形辊上没有粘结
- 在碳管、不锈钢管或钛管上形成绝对完美的表面
- 延长成形辊的使用寿命
- 辊上无需硬化或添加昂贵涂层
- 易于再研磨
- 高频焊接过程中的低功耗

如果有新的开发要求，我们可以提供整套轧辊（包括设计和加工成形）。仅需要管材厂提供一些信息。参阅下文。



- 从动轴
- FR: 成形辊
- FP: 精轧
- WR: 焊接辊
- SR: 定径辊



立式支架

水平支架

带材细节:

材料

标准名称

带材厚度

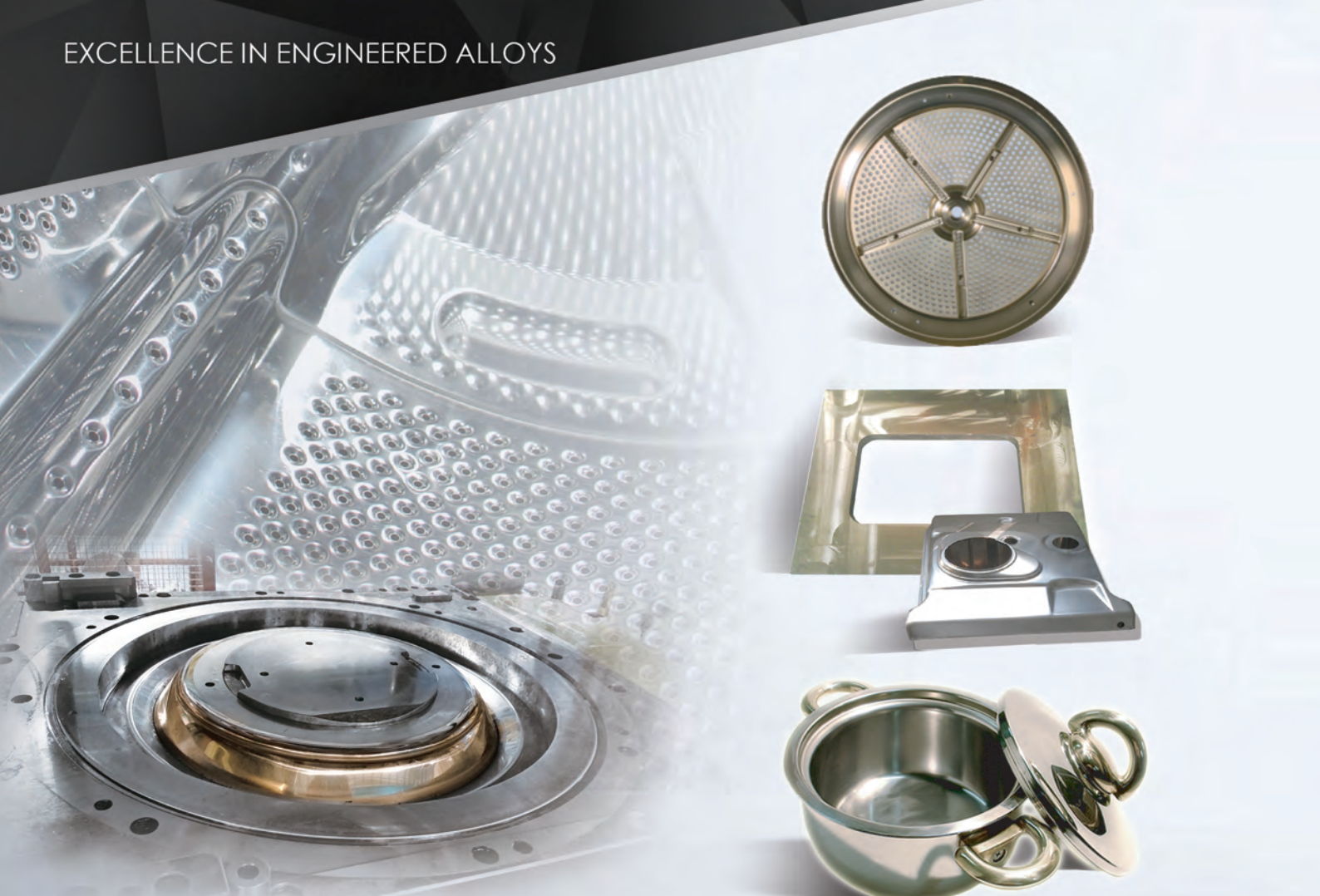
屈服强度 (Rp0,2)

抗拉强度 (Rm)

断后伸长率%

涂层带材 (是/否)

补充信息: (轴、键槽、轴承的尺寸)



拉伸成形

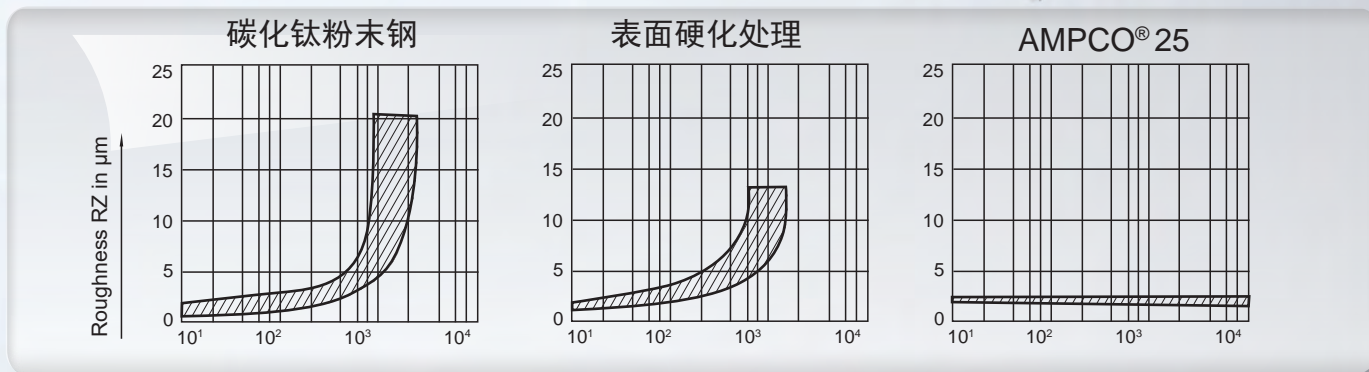
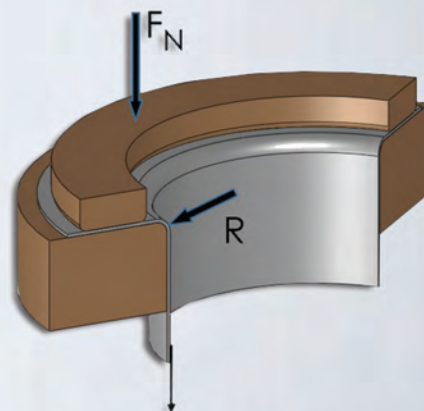
在拉伸过程中，传统材料往往存在各种缺点。例如，铸铁可能具有良好的滑动性能，但材料的磨损率太高。淬火钢制具有令人满意的使用寿命，但摩擦系数会不断上升。如果添加涂层，结果会改善一些，但经过一定次数的冲压后，滑动性能将趋于下降，摩擦系数会增加。（见下一页的图表）。AMPCO® 21，AMPCO® 22，尤其是AMPCO® 25将极高的强度和硬度与极低的摩擦阻力结合起来。这种高品质来源于与硬度关联的非常特殊的冶金结构。因为AMPCO®材料对具有卓越的抗腐蚀和抗氧化能力，无需特殊处理来防止氧化。由于AMPCO®材料的线性膨胀系数较高，凹模和凸模之间的拉伸间隙必须大约为热轧板厚度的+12%和冷轧板厚度的+10%。承受应力的表面（摩擦面）必须彻底抛光。（AMPCO®合金的抛光效果良好）。必须严格确保表面完全平坦，而不是波浪状！手工抛光会造成不平整，影响表面光洁度，并缩短使用寿命。

优点：

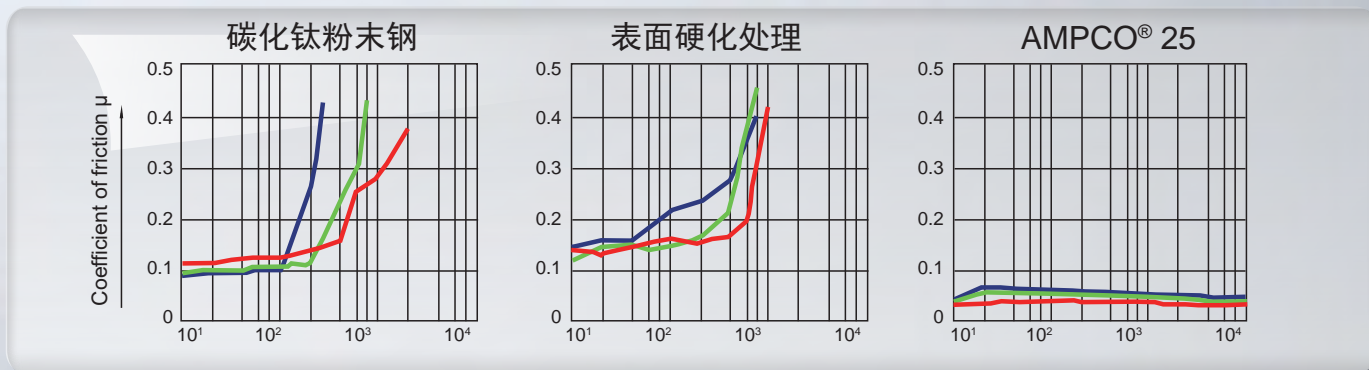
- 对比淬火钢：
低摩擦，无擦伤，无需热处理，更易于修改。
- 对比普通青铜：
均匀的微观结构使其具备更高的硬度和质量，以及更好的滑动性能和更低的磨损。
- 对比涂层材料：
能够更大范围地确定磨损区域。几何结构形状可因随时根据发生的变化而修改，有力证明了“世界上最好的涂层就是你不需要涂层”。

摩擦不是一个静态参数，而是可能会在使用期间发生变化。摩擦变化的重要原因是材料转移。这是由于从工件上刮下的颗粒粘附在模具上造成的。下文可查看德国斯图加特大学塑性成形技术研究所（Institut für Umformtechnik）的分析表，显示了摩擦系数和磨损性能随着拉伸次数的演变。

拉延材料：X5CrNi 18 9
 交付粗糙度：Rz = 2.0 +/- 0.3 μm.
 毛坯厚度：0.8 毫米
 模具半径：R = 4 毫米
 压边力：FN = 3000 N
 最大移动速度：v = 0.25 m/s



冲压次数



冲压次数

安博科材料在拉伸模具中的应用规范：

- 凹模圆角半径：5 ~ 7 x 料厚（理想情况下 > 3毫米）
- 凸模圆角半径：8 x 料厚
- 凹模厚度：5 ~ 7 x 凹模圆角半径（最小30 毫米）
- 模具的平面度和平行度公差：0.02 毫米

产品规格 AMPCO®



耐磨、耐腐蚀青铜

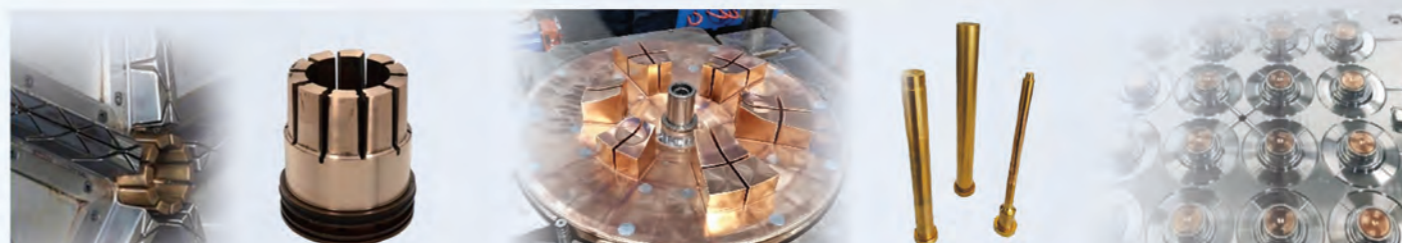
高导铜合金



拉伸成形
AMPCO® 21/22/25/26



通用机械
AMPCO® 18/21/M4



塑料工业

AMPCOLOY® 940/944/83/95



过山车制动
AMPCO® 18/M4



管件弯曲
AMPCO® 18/21/22/25/M4



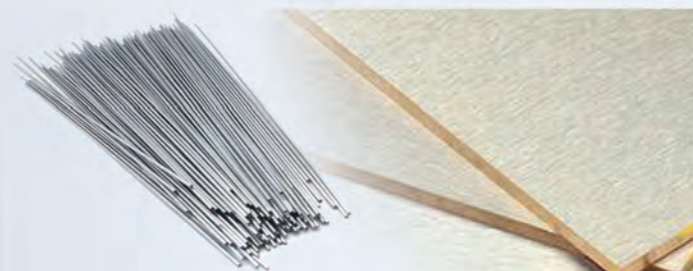
吹塑
AMPCOLOY® 940 AMPCO® 18



航天航空及海上工业
AMS 4640/4590/4880/4881



管件成形
AMPCO® 18/21/22/25



钨铜
线材直径最小可达0.25毫米



压铸模具
AMPCOLOY® 940/89/95



肥皂模具
AMPCOLOY® 940



喷嘴



刀板、托板
AMPCO® 21



钢铁行业
AMPCO® 18/21/45/M4



焊丝 焊条
AMPCO - TRODE®



电阻焊接及柱塞头
AMPCOLOY® 972/940/83/95



AMPCO® 8
腐蚀应用 化工工业



AMPCO® 防爆工具





EXCELLENCE IN ENGINEERED ALLOYS



EUROPE (Headquarters)

AMPCO METAL S.A.

Route de Chésalles 48
P.O.Box 45, 1723 Marly
SWITZERLAND
TOLL FREE PHONE: 800 8080 5050
Tel.: +41 26 439 93 00
Fax. +41 26 439 93 01
Info@ampcometal.com

BRASIL

AMPCO METAL Brasil Ltda.

Rua Dona Francisca 8400 - galpão 2
Zona Industrial Norte
Joinville, SC - 89219 - 600
Tel.: +55 47 3305 0020
Fax. +55 47 3305 0021
Infobrasil@ampcometal.com

中国

安博科(佛山)金属有限公司

中国广东省佛山市顺德区大良街道
五沙新悦路9号金桥工业城9座之一厂房
邮编: 528333
免费电话: 4008 899 028
电话: +86 (0) 757 2232 6571
传真: +86 (0) 757 2232 6570
infochina@ampcometal.com

INDIA

AMPCO METAL INDIA PVT. LTD.

A-8/4, Village - Nighoje,
Chakan MIDC, Phase IV, Tal : Khed
Pune - 410501, Maharashtra - INDIA
Tel.: +91 2135 610 810
Fax. +91 2135 610 811
Infoindia@ampcometal.com

U.S.A

AMPCO METAL Inc.

1221 Grandview Pkwy
Sturtevant, WI 53177
Tel.: +1 800 844 6008
Fax. +1 847 437 6008
Infousa@ampcometal.com

