

宜兴定制铝合金锭工艺

生成日期: 2025-10-23

竖式半连续铸造竖式半连续铸造主要用于铝线锭、板锭以及供加工型材用的各种变形合金的生产。铝液经配料后倒入混合炉，由于电线的特殊要求，铸造前需加入中间合金Al-B脱出铝液中的钛、钒(线锭)；板锭需加入Al-Ti-B合金(Ti5%B1%)进行细化处理。使表面组织细密化。高镁合金加2#精炼剂，用量5%，搅拌均匀，静置30min后扒去浮渣，即可浇铸。浇铸前先将铸造机底盘升起，用压缩空气吹净底盘上的水分。再把底盘上升入结晶器内，往结晶器内壁涂抹一层润滑油，向水套内放些冷却水，将干燥预热过的分配盘、自动调节塞和流槽放好，使分配盘每个口位于结晶器的中心。浇铸开始时，用手压住自动调节塞，堵住流嘴，切开混合炉炉眼，让铝液经流槽流入分配盘，待铝液在分配盘内达到2/5时，放开自动调节塞，使铝液流进结晶器中，铝液即在底盘上冷却。当铝液在结晶器内达到30mm高时即可下降底盘，并开始送冷却水，自动调节塞控制铝液均衡地流入结晶器中，并保持结晶器内的铝液高度不变。对铝液表面的浮渣和氧化膜要及时***。铝锭长度约为6m时，堵住炉眼，取走分配盘，待铝液全部凝固后停止送水，移走水套，用单轨吊车将铸成的铝锭取出，在锯床上按要求的尺寸锯断，然后准备下一次浇铸。ZLD114成分分析[Si:6.5-7.5;Mg:0.50-0.7;Ti:0.10-0.20;其余微量。宜兴定制铝合金锭工艺

YL112合金YL112是压铸合金，具有好的铸造性能和力学性能，很好的流动性、气密性的抗热裂性，常用作齿轮箱、空冷汽缸头、无线电发报机的机座、割草机罩子及气动刹车铸件。YL113合金YL113合金具有极好的流动性，很好的气密性和抗热裂性，主要用于压铸。典型用途是做带轮、活塞和汽缸头等。还可用于汽车发动机壳体、摩托车发动机壳体、园林工具壳体等配件的压铸。国际牌号等同于日标ADC12.是压铸行业应用**为***的再生铝锭.ZL114A合金ZL114A合金有很高的力学性能和很好的铸造性能，即很高的强度，好的韧性和很好的流动性、气密性和抗热裂性，能铸造复杂形状的**度铸件，适合于各种铸造方法，用于**度质量铸件，制造飞机和导弹壳体等承受高载荷的零件。ZL115合金ZL115合金适合于砂型和金属型铸造，具有很好的铸造性能和较高的力学性能，如高的强度和硬度及很好的伸长率，主要用作波导管、高压阀门、液压管路、飞机挂架和高速转子叶片等。宜兴定制铝合金锭工艺铝合金锭的市场报价请咨询无锡十九铝业有限公司。

铝合金使用范围：一、板带的应用广泛应用于装饰、包装、建筑、运输、电子、航空、航天、兵器等各行各业。二、航空航天用铝材用于制作飞机蒙皮、机身框架、大梁、旋翼、螺旋桨、油箱、壁板和起落架支柱，以及火箭锻环、宇宙飞船壁板等。三、交通运输用铝材用于汽车、地铁车辆、铁路客车、高速客车的车体结构件材料，车门窗、货架、汽车发动机零件、空调器、散热器合金典型用途1050食物、化学和酿制工业用揉捏盘管，各种软管，烟花粉1060要求抗蚀性与成形性均高的场合，但对强度要求不高，化工设备是其典型用处1100用于加工需求有杰出的成形性和高的抗蚀性但不要求有**度的零件部件，例如化工产品、食物工业设备与储存容器、薄板加工件、深拉或旋压凹形器皿、焊接零部件、热交换器、印刷板、铭牌、反光用具1145包装及绝热铝箔

1 ZL108合金ZL108合金的铸造性能良好，强度高，热膨胀系数小及耐磨性能好。此外，其高温性能令人满意，一般用于金属型铸造。该类合金主要用作内燃机活塞及起重滑轮等零部件。2 ZL109合金ZL109合金适合于金属型铸造，具有极好的流动性，很好的气密性和抗热裂性能，好的高温强度和低温膨胀系数。其典型用途是做皮带轮、轴套和汽车活塞及柴油机活塞，也可做起重滑轮等。3 ZL110合金ZL110合金具有中等的力学性能和好的耐热性能，适用于砂型和金属型铸造，合金密度大，线胀系数大，用于制造内燃机活塞、油嘴、油泵等零件。但需要注意的是，由于合金热膨胀系数大，当用于制造活塞时有可能产生“冷敲热拉”现象。铝

合金锭的选购找哪家，欢迎咨询无锡十九铝业。

国内铝锭市场的期货价格自1995年年中达到20900元/吨的比较高价后逐级下跌，供大于求的市场格局已是不争的事实。在铝锭价格持续低迷的情况下，铝价还有多大的下跌空间是许多市场人士关注的焦点问题。铝锭的生产成本构成生产成本是指企业生产出一定数量的某种商品所支出的物质资料和劳动报酬的总和，即商品价值构成中的C+V部分。我们先来分析一下铝锭的物耗成本合金锭表面应整洁、无油污、无腐蚀斑、无熔渣及非金属夹杂物。合金锭断口组织应致密，无严重偏析、缩孔、熔渣及非金属夹杂物。对于高纯度合金锭及有特殊质量要求的合金锭，可以根据需要测定气体含量和进行低倍组织检查。合金锭每块重量相差应在10%以内。合金锭每块均应用钢印标示批号(或炉号)及合金锭代号。无锡十九铝业有限公司带您了解铝合金锭介绍及用途。宜兴定制铝合金锭工艺

铝合金锭目前多少钱一吨？宜兴定制铝合金锭工艺

混合炉浇铸，首先要经过配料，然后倒入混合炉中，搅拌均匀，再加入熔剂进行精炼。浇铸合金锭必须澄清30min以上，澄清后扒渣即可浇铸。浇铸时，混合炉的炉眼对准铸造机的第二、第三个铸模，这样可保证液流发生变化和换模时有一定的机动性。炉眼和铸造机用流槽联接，流槽短一些较好，这样可以减少铝的氧化，避免造成涡旋和飞溅，铸造机停用48h以上时，重新启动前，要将铸模预热4h铝液经流槽流入铸模中，用铁铲将铝液表面的氧化膜除去，称为扒渣。流满一模后，将流槽移向下一个铸模，铸造机是连续前进的。铸模依次前进，铝液逐渐冷却，到达铸造机中部时铝液已经凝固成铝锭，由打印机打上熔炼号。当铝锭到达铸造机顶端时，已经完全凝固成铝锭，此时铸模翻转，铝锭脱模而出，落在自动接锭小车上，由堆垛机自动堆垛、打捆即成为成品铝锭。铸造机由喷水冷却，但必须在铸造机开动转满一圈后方可给水。每吨铝液大约消耗8-10t水，夏季还需附吹风进行表面冷却。铸锭属于平模浇铸，铝液的凝固方向是自下而上的，上部中间***凝固，留下一条沟形缩陷。铝锭各部位的凝固时间和条件不尽相同，因而其化学成分也将各异，但其整体上是符合标准的。宜兴定制铝合金锭工艺

无锡十九铝业有限公司总部位于江海新村25号206，是一家无锡十九铝业有限公司经营范围：金属材料、金属制品、通用机械及配件、仪器仪表、电气机械及器材、建筑材料、装潢材料、五金产品、化工产品及其原料(不含危险品)的销售。(依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动)的公司。十九铝业深耕行业多年，始终以客户的需求为向导，为客户提供***的铝合金锭ZLD101A铝锭AL99.70铝棒6063，镁锭99.90。十九铝业不断开拓创新，追求出色，以技术为先导，以产品为平台，以应用为重点，以服务为保证，不断为客户创造更高价值，提供更优服务。十九铝业始终关注五金、工具市场，以敏锐的市场洞察力，实现与客户的成长共赢。