

铝型材厂家--来图可开模定做，异型铝管

产品名称	铝型材厂家--来图可开模定做，异型铝管
公司名称	广东嘉龙金属材料有限公司
价格	25.00/公斤
规格参数	
公司地址	广东省东莞市虎门镇树田工业区
联系电话	0769-85399907 13794939911

产品详情

铝型材

铝型材，就是铝棒通过热熔、挤压、从而得到不同截面形状的铝材料。铝型材的生产流程主要包括熔铸、挤压和上色三个过程。其中，上色主要包括：氧化、电泳涂装、氟炭喷涂、粉末喷涂、木纹转印等过程。

铝型材分类方法

一、按用途可以分为以下几类：

1. 门窗的建筑用门窗铝型材[1]（分为门窗和幕墙二种）。
2. cpu散热器的专用散热器铝型材
3. 铝合金货架铝型材,他们的区别在于截面形状的不同.但都是通过热熔挤压生产出来的.
- 4..工业铝型材：主要用于自动化机械设备、封罩的骨架以及各公司根据自己的机械设备要求定制开模，比如流水线输送带、提升机、点胶机、检测设备等等，电子机械行业和无尘室用得居多！

二、按合金成分分类：

可分为1024、2011、6063、6061、6082、7075等合金牌号铝型材，其中6系的最为常见.不同的牌号区别在

于各种金属成分的配比是不一样的，除了常用的门窗铝型材如60系列、70系列、80系列、90系列、幕墙系列等建筑铝型材之外，工业铝型材没有明确的型号区分，大多数生产厂都是按照客户的实际图纸加工的。

三、按表面处理要求分类：

1. 阳极氧化铝材
2. 电泳涂装铝材
3. 粉末喷涂铝材
4. 木纹转印铝材
5. 刨光铝材(分为机械刨光与化学抛光二种，其中化学抛光成本最高，价格也最贵)

铝型材生产流程

1、熔铸是铝材生产的首道工序。

主要过程为：

- (1) 配料：根据需要生产的具体合金牌号，计算出各种合金成分的添加量，合理搭配各种原材料。
- (2) 熔炼：将配好的原材料按工艺要求加入熔炼炉内熔化，并通过除气、除渣精炼手段将熔体内的杂渣、气体有效除去。
- (3) 铸造：熔炼好的铝液在一定的铸造工艺条件下，通过深井铸造系统，冷却铸造成各种规格的圆铸棒。

2、挤压：挤压是型材成形的手段。先根据型材产品断面设计、制造出模具，利用挤压机将加热好的圆铸棒从模具中挤出成形。常用的牌号6063合金，在挤压时还用了一个风冷淬火过程及其后的人工时效过程，以完成热处理强化。不同牌号的铝可热处理强化合金，其热处理制度不同。

3、上色 (此处先主要讲氧化的过程)

氧化：挤压好的铝合金型材，其表面耐蚀性不强，须通过阳极氧化进行表面处理以增加铝材的抗蚀性、耐磨性及外表的美观度。

其主要过程为：

- (1) 表面预处理：用化学或物理的方法对型材表面进行清洗，裸露出纯净的基体，以利于获得完整、致

密的人工氧化膜。还可以通过机械手段获得镜面或无光（亚光）表面。

（2）阳极氧化：经表面预处理的型材，在一定的工艺条件下，基体表面发生阳极氧化，生成一层致密、多孔、强吸附力的 Al_2O_3 膜层。

（3）封孔：将阳极氧化后生成的多孔氧化膜的膜孔孔隙封闭，使氧化膜防污染、抗蚀和耐磨性能增强。氧化膜是无色透明的，利用封孔前氧化膜的强吸附性，在膜孔内吸附沉积一些金属盐，可使型材外表显现本色（银白色）以外的许多颜色，如：黑色、古铜色、金黄色及不锈钢色等。

其它相关信息

1. 中国铝加工材工业铝型材产量与消费量 近年来，我国国民经济和高新技术的稳定、持续、快速发展，促使我国铝冶炼和铝型材加工业发展十分迅速。我国铝材铝合金型材工业铝型材产量在2006年已达879.3万吨，超过美国成为世界第一位；2007年产量高达1250.8万吨，同比2006年增长42.25%，再创历史新高；2007年进口工业铝材69.0万吨，同比2006年增长0.6%；出口工业铝型材185.3万吨，同比2006年增长49.4%，铝合金型材净出口116.3万吨；2007年，我国工业铝材表观消费量为1134.5万吨。在2008年1-6月份我国铝工业的产量中，氧化铝产量1112.9万吨，比2007年同期增长18.1%，预计2008全年产量为2300万吨；电解铝产量662.0万吨，比2007年同期增长12.9%，预计2008全年产量将达1450万吨；铝加工材687.9万吨，比2007年同期增长38.3%，预计2008全年产量将达到1400万吨。

2. 中国铝加工材品种近几年来，中国铝加工业紧密结合市场和科学发展的需求，使传统铝加工材已经逐步完成了向现代化铝加工材的转变，因此中国铝加工材品种已发生了巨大变化。中国铝加工材的重要特点是向高性能、高精度、节能、环保方向发展，许多产品已成为国内外知名品牌，在国内外市场上享有盛誉；产品质量稳步提高，产品标准水平已处于国际先进行列，各主要铝材生产厂家除按国家标准生产外，均能直接接受按世界先进国家标准要求的订货。这表明我国铝加工材生产已进一步国际化，而且为满足国民经济和科学技术对高精尖铝材的多方面需求，各主要铝加工企业还相应制定了许多内部供货技术标准。中国铝加工材约有300种合金、1500个品种，是世界上产品品种最丰富的国家之一。在众多的铝加工材品种中，涌现出一大批国际先进产品和国家名牌产品，代表着我国现代铝加工技术发展和应用的主流方向。

3. 中国铝加工的工艺技术 中国铝加工工艺技术的特点是先进与落后同时存在。我国代表性铝加工企业如中铝西南铝业（集团）有限责任公司、山东南山集团轻合金有限公司、厦门厦顺铝箔有限公司、上海舜颖工业铝型材配件有限公司、上海艺扬自动化设备有限公司等，技术与装备已进入国际先进行列；而广大中小企业的技术与装备多还停留在20世纪70-90年代水平。由此形成了我国铝加工工业大而不强、小而不精的现状，从而使国民经济和现代科学所需一些高、精、尖铝材仍要依靠国外进口的被动局面。