

## 2020广州压铸展/3天展期

|      |                |
|------|----------------|
| 产品名称 | 2020广州压铸展/3天展期 |
| 公司名称 | FCE展览          |
| 价格   | .00/个          |
| 规格参数 |                |
| 公司地址 | 中国             |
| 联系电话 | 15989233176    |

## 产品详情

2020第二届广州国际压铸及铸造展览会

The 2th Guangzhou International Diecasting & Foundry Expo 2020

时间：2020年4月13-15日

地点：广州琶洲国际采购中心

组委会联系方式：

广州中汽展览有限公司

电话：020-2919 8956 2919 8950

E-mail：2355707131@qq.com

徐妍 159 8923 3176（同微信）

— 绝佳商机 —

DFE 2020举办时间正值“广交会”期间，享有“中国第一展”美誉的“广交会”，每年参加的采购商大约20多万，来自一百多个国家和地区。我们将通过一系列途径充分借助“广交会”全球买家的巨大资源，并通过组委会客户关系邀请系统向国内外三十多万采购商发出邀请，与“广交会”采购商进行互动，借势兴展，同时弥补“广交会”内销的不足，形成“一内一外、相辅相成”的作用。以“广交会”庞大的客流量为依托，中外数十万采购商云集，内销出口两旺，商机无限，市场潜力不可估量，巨大商机

全面彰显，是开拓国内外市场的重要平台！

## — 采购团队 —

盛会将邀请来自中国、美国、德国、法国、英国、加拿大、新西兰、意大利、巴西、墨西哥、西班牙、俄罗斯、乌克兰、土耳其、瑞典、捷克、匈牙利、非洲、中东、日本、韩国、巴基斯坦、印度、印尼、新加坡、越南、柬埔寨、老挝、泰国、香港、澳门、台湾等国家和地区众多压铸及铸造行业采购商、供应商及国际著名采购物流协会组织率团到会参观采购、洽谈交易。

## 目标观众

铸造、汽车、摩托车、机械、冶金装备、船舶、轨道交通、航空航天、军工、泵业、阀门、压力容器、农机、缝纫机、内燃机、电力、核电、风力发电、IT、电子、电器、家电、通讯、照明、扶梯梯级、建筑、仪表、电动工具、灯具饰品、医疗设备、五金制品、玩具行业等。

## 展会介绍

压铸是铸造工艺中应用最广、发展速度最快的金属热加工成形工艺方法之一，是目前生产效率最高的铸造工艺。铝压铸作为一种先进的有色合金精密零部件成形技术，适应了现代制造业中产品复杂化、精密化、轻量化、节能化、环保化的要求，应用领域不断拓宽。压铸件主要是铝合金压铸件，铝合金因其材质轻巧、耐磨性强、机械强度高、传热及导电性能好、可承受高温，被广泛应用于汽车、摩托车、航空航天、通讯、家电、医疗设备、五金制品、电动工具、IT、机电、电子、电器、照明、扶梯梯级、玩具灯、建筑、机械等配件上，其中汽车零部件是铝压铸件最主要的应用领域，约占全部铝压铸消费量的80%。

压铸业是汽车工业的重要支撑产业之一，近年来，随着我国汽车、摩托车、机械、电子、机电、家用电器、电子通讯等行业，特别是汽车工业尤其新能源汽车的迅速发展，急剧增加的汽车电动化、轻量化需求，带动了我国压铸行业前所未有的速度向前发展，市场需求量大。

铸造是装备制造业的基础，制造强国发展之本，随着我国城镇化、新型工业化和战略性新兴产业的发展，对铸造行业的发展带来了新的扩展空间。国家发布了《中国制造2025》，我国装备制造业将按照制造强国的战略需要加快迈向中高端，这必然对其基础的铸造行业带来新的机遇。另外，国家“一带一路”战略的实施，将为我国与“一带一路”周边国家创造更多的产业合作机会，铸造行业将会与我国装备一起更深入地走向国际市场。而且从世界范围看，新一轮的科技革命将引发全球产业发展的方式变革，互联网与传统铸造行业的加速融合，会促使智能铸造加快实现。

为顺应压铸及铸造业的高速发展和巨大的市场需求，在各级主管部门的领导下，广州中汽展览有限公司联合行业权威机构定于2020年4月13-15日在广州琶洲国际采购中心举办“2020第二届广州国际压铸及铸造展览会”(DFE 2020)。我们将深化活动内涵，秉乘推动行业发展，以“突出品牌、开拓创新、注重实效、强化服务”的办展宗旨，凭借独特的创意，科学的组织管理和卓越的服务，以全新的理念为广大中外参展商提供一个“高水准、高品味、高质量”的拓展业务、技术交流、展示实力、获取资讯、结交客户、推广新产品、寻找合作伙伴的国际商贸平台。为全球压铸及铸造行业提供更多的合作机会，有力推动中国压铸及铸造相关产品全面进入全球采购体系，与世界各国压铸及铸造产业协调合作、互利共赢、共同发展进步。

## 展品范围

压铸：压铸机，压铸机周边设备技术，压铸模具及技术，重力压铸设备，压铸件，铸件，压铸机配件，压铸原材料、辅料耗材、合金材料，压铸软件，低压铸造机，熔炼设备，挤压压力机、液压机、油压机，后加工和表面处理技术，机械加工设备，气动设备、液动设备、机械人、机械手、智能自动化设备

，材料测试、质量控制、技术研发、节能/检测/环保/安全设备、配套服务等；

铸造：铸造设备及技术，熔炼加工处理及浇注设备，造型及制芯设备，特种铸造设备，浸渗设备，铸造原材辅料，热处理炉，高中低频感应加热设备，加热和冷却新技术、新装置，铸造、锻压、热处理粉末冶金，有色金属等各类工业炉和电炉，中频无芯感应熔炼及保温炉，炉用仪表及控制系统、燃烧设备、炉用机械及附件、检测仪器仪表设备，热处理材料，工艺气氛制备系统、耐火材料，辐射管、燃烧喷嘴等。

欢迎业界同仁踊跃报名参展，现正接受申请，请速与组委会联系，索取参展申请表及展位平面图！充分利用DFE 2020，巩固您的市场地位！

## #什么是锻压？

在锻造加工中，坯料整体发生明显的塑性变形，有较大量的塑性流动；在冲压加工中，坯料主要通过改变各部位面积的空间位置而成形，其内部不出现较大距离的塑性流动。锻压主要用于加工金属制件，也可用于加工某些非金属，如工程塑料、橡胶、陶瓷坯、砖坯以及复合材料的成形等。

锻压和冶金工业中的轧制、拔制等都属于塑性加工，或称压力加工，但锻压主要用于生产金属制件，而轧制、拔制等主要用于生产板材、带材、管材、型材和线材等通用性金属材料。锻压是锻造和冲压的合称，有如工业和贸易，也称工贸。

## 分类

锻压主要按成形方式和变形温度进行分类。按成形方式锻压可分为锻造和冲压两大类；按变形温度锻压可分为热锻压、冷锻压、温锻压和等温锻压等。

## 热锻压

热锻压是在金属再结晶温度以上进行的锻压。提高温度能改善金属的塑性，有利于提高工件的内在质量，使之不易开裂。高温还能减小金属的变形抗力，降低所需锻压机械的吨位。但热锻压工序多，工件精度差，表面不光洁，锻件容易产生氧化、脱碳和烧损。当加工工件大、厚，材料强度高、塑性低时（如特厚板的滚弯、高碳钢棒的拔长等），都采用热锻压。当金属（如铅、锡、锌、铜、铝等）有足够的塑性和变形量不大（如在大多数冲压加工中）时，或变形总量大而所用的锻压工艺（如挤压、径向锻造等）有利于金属的塑性变形时，常不采用热锻压，而改用冷锻压。为使一次加热完成尽量多的锻压工作量，热锻压的始锻温度与终锻温度间的温度区间应尽可能大。但始锻温度过高会引起金属晶粒生长过大而形成过热现象，会降低锻压件质量。温度接近金属熔点时则会发生晶间低熔点物质熔化和晶间氧化，形成过烧。过烧的坯料在锻压时往往碎裂。一般采用的热锻压温度为：碳素钢800~1250；合金结构钢850~1150；高速钢900~1100；常用的铝合金380~500；钛合金850~1000；黄铜700~900。

## 冷锻压

是在低于金属再结晶温度下进行的锻压，通常所说的冷锻压多专指在常温下的锻压，而将在高于常温、但又不超过再结晶温度下的锻压称为温锻压。温锻压的精度较高，表面较光洁而变形抗力不大。

在常温下冷锻压成形的工件，其形状和尺寸精度高，表面光洁，加工工序少，便于自动化生产。许多冷锻、冷冲压件可以直接用作零件或制品，而不再需要切削加工。但冷锻时，因金属的塑性低，变形时易产生开裂，变形抗力大，需要大吨位的锻压机械。

## 锻压设备

锻压设备主要用于金属成形。锻压机械是通过金属施加压力使之成形的设备，其基本特点为压力大，故多为重型设备，设备上多有安全防护装置，以保障设备和人身安全。锻压机械主要包括各种锻锤、各种压力机和其他辅助机械。锻锤是以重锤落下或强迫高速运动产生的动能对坯料做功，使之塑性变形的机械。

锻锤是最常见、最悠久的锻压机械。它结构简单、工作灵活、使用面广、易于维修，适用于自由锻造和模型锻造。但锻锤振动较大，较难实现自动化生产。

压力机包括液压机、机械压力机、旋转压力机等压力设备。机械压力机是用曲柄连杆或肘杆机构、凸轮机构、螺杆机构传动，工作平稳、工作精度高、操作条件好、生产率高，易于实现机械化、自动化，适于在自动线上工作。机械压力机在数量上居各类锻压机械之首。

液压机是根据帕斯卡定理制成的利用液体压强传动的机械，是以高压液体（如水、油、乳化液等）传送工作压力的锻压机械。

旋转锻压机是锻造与轧制相结合的锻压机械。在旋转锻压机上，变形过程是由局部变形逐渐扩张而完成的，所以变形抗力小、机械质量小、工作平稳、无振动，易实现自动化生产。辊锻机、成形轧制机、卷板机、多辊矫直机、辗扩机、旋压机等都属于旋转锻压机。锻压机械的规格大多以负载工作力计，但锻锤则以锻锤落下部分的质量计，对击锤以打击能量计。专用锻压机械多根据最大成形的材料直径、厚度或轧辊直径计。

## 锻压特性

锻压的特点是：

1、锻压可以改变金属组织，提高金属性能。铸锭经过热锻压后，原来的铸态疏松、孔隙、微裂等被压实或焊合；原来的枝状结晶被打碎，使晶粒变细；同时改变原来的碳化物偏析和不均匀分布，使组织均匀，从而获得内部密实、均匀、细微、综合性能好、使用可靠的锻件。锻件经热锻变形后，金属是纤维组织；经冷锻变形后，金属晶体呈有序性。

2、锻压是使金属进行塑性流动而制成所需形状的工件。金属受外力产生塑性流动后体积不变，而且金属总是向阻力最小的部分流动。生产中，常根据这些规律控制工件形状，实现墩粗拔长、扩孔、弯曲、拉深等变形。

3、锻压出的工件尺寸精确、有利于组织批量生产。模锻、挤压、冲压等应用模具成形的尺寸精确、稳定。可采用高效锻压机械和自动锻压生产线，组织专业化大批量或大量生产。

4、锻压的生产过程包括成形前的锻坯下料、锻坯加热和预处理；成形后工件的热处理、清理、校正和检验。常用的锻压机械有锻锤、液压机和机械压力机。锻锤具有较大的冲击速度，利于金属塑性流动，但会产生震动；液压机用静力锻造，有利于锻透金属和改善组织，工作平稳，但生产率低；机械压力机行程固定，易于实现机械化和自动化。未来锻压工艺将向提高锻压件的内在质量、发展精密锻造和精密冲压技术、研制生产率和自动化程度更高的锻压设备和锻压生产线、发展柔性锻压成形系统、发展新型锻压材料和锻压加工方法等方面发展。

5、提高锻压件的内在质量，主要是提高它们的机械性能（强度、塑性、韧性、疲劳强度）和可靠度。这需要更好地应用金属塑性变形理论；应用内在质量更好的材料；正确进行锻前加热和锻造热处理；更严格和更广泛地对锻压件进行无损探伤。

## 加工方式

1、锻造。它是在加压设备及工（模）具的作用下，使坯料、铸锭产生局部或全部的塑性变形，以获得一

定几何尺寸、形状和质量的锻件的加工方法。锻造包括自由锻造和模型锻造。

2、板料冲压。利用冲裁力或静压力，使金属板料在冲模之间受压产生分离或成形而获得所需产品的加工方法。

3、轧制。利用轧制力（摩擦力），使金属在回转轧辊的间隙中受压变形而获得所需产品的加工方法。轧制生产所用原材料主要是钢锭，轧制产品有型钢、钢板、无缝钢管等。

4、挤压。利用强大的压力，使金属坯料从挤压模的模孔内挤出并获得所需产品的加工方法。挤压的产品有各种形状复杂的型材，以及轴承的内、外圈。

5、拉拔。利用拉力，使金属坯料从拉模孔拉出，并获得所需产品的加工方法。拉拔产品有线材、薄壁管和各种特殊几何形状的型材。

## 发展趋势

锻压工艺的发展趋势是：

提高锻压件的内在质量，主要是提高它们的机械性能（强度、塑性、韧性、疲劳强度）和可靠度。这需要更好地应用金属塑性变形的理论；应用内在质量更好的材料，如真空处理钢和真空冶炼钢；正确进行锻前加热和锻造热处理；更严格和更广泛地对锻压件进行无损探伤（见无损检测）。

进一步发展精密锻造和精密冲压技术。少无切削加工是机械工业提高材料利用率、提高劳动生产率和降低能源消耗的最重要的措施和方向。锻坯少无氧化加热，以及高硬、耐磨、长寿模具材料和表面处理技术的发展将有利于精密锻造、精密冲压的扩大应用。

研制生产率和自动化程度更高的锻压设备和锻压生产线。在专业化生产下，大幅度地提高劳动生产率和降低锻压成本。

发展柔性锻压成形系统（应用成组技术、快速换模等），使多品种、小批量的锻压生产能利用高效率和高自动化的锻压设备或生产线，使其生产率和经济性接近于大批量生产的水平。

发展新型材料，如粉末冶金材料（特别是双层金属粉）、液态金属、纤维增强塑料和其他复合材料的锻压加工方法，发展超塑性成形、高能率成形、内高压成形等技术。