

专利号:02133897

[\[主 附 图\]](#)[\[公开说明书\]](#)[\[授权说明书\]](#)

- [钱眼网首页](#)
- [钱眼专利首页](#)
- [发送留言](#)
- [收藏这个专利](#)

**相关业务范围** NEW

- [我要申请专利](#)
- [我要申请商标](#)
- [版权业务](#)
- [知识产权海关保护](#)
- [诉讼代理](#)
- [企业顾问](#)

[更多>>](#)

## 大直径铝合金圆铸锭的生产工艺

### 摘 要

本发明公开了一种大直径铝合金圆铸锭的生产工艺，它是将原铝、中间合金、镁锭进行配料，然后进行冶炼，将原铝、镁锭、铝-硅中间合金、铬添加剂、锰添加剂按产品化学成分称量，然后装入熔炼炉熔炼，使其熔化，经搅拌、扒渣后，取样化验，再转注入保温炉进行精炼，除气、除渣、搅拌、扒渣后静置；并过滤；最后铸造出产品。本发明具有化学成分稳定、产品外观光滑、晶粒结构致密均匀，挤压特性优良等优点。其直径可达380mm，产品质量优于国外同类产品，挤压型材强度等性能完全能满足大型结构件的要求。

### 权利要求

#### 大直径铝合金圆铸锭的生产工艺

一种大直径铝合金圆铸锭的生产工艺，它是将原铝、中间合金、镁锭进行配料，然后进行冶炼，其特征在于：将原铝、镁锭、铝-硅中间合金、铬添加剂、锰添加剂按产品化学成分称量，然后将原铝、铝-硅中间合金装入熔炼炉熔炼，控制温度在750℃~760℃，待合金充分熔化后将铬添加剂、锰添加剂、镁锭分别用钟罩压入铝液中，使其熔化，经搅拌、扒渣后，取样化验，再转注入保温炉；在保温炉内用氮气喷粉对熔液进行精炼，除气、除渣、搅拌、扒渣后静置；熔液使用Al-Ti-B线杆在线细化晶粒，并经陶瓷过滤器过滤；最后将熔液用立式铸机进行油、气润滑气幕铸造出产品。

[中国铝业股份有限公司](#)



### 详细介绍

投资有风险，请您关注我们为您提供的[专利咨询服务](#)

专利号：	02133897
申请日：	2002年10月11日
公开/公告日：	2003年4月30日

授权公告日:	2006年4月26日
申请人/专利权人:	中国铝业股份有限公司
国家/省市:	北京(11)
申请人地址:	北京市复兴路乙12号
邮编:	100814
发明/设计人:	杨孟刚、冷正旭、黎云、文东辉、毕昌武、龚春雷、余利华、王顺辉、谢青松、张金明、吴静、谢刚
代理人:	吴无惧
专利代理机构:	贵州省专利服务中心(52100)
专利代理机构地址:	贵州省贵阳市延安东路外文书店大楼六楼(550001)
专利类型:	发明
公开号:	1414127
公告日:	2006年4月26日
授权日:	20
公告号:	1253593
优先权:	
审批历史:	
附图数:	0
页数:	2
权利要求项数:	1
<a href="#">请进入中国专利检索数据库核实</a> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px 5px;">点击进入</span>	

对该专利感兴趣:

姓名

电话/邮箱(不显示)

 [提交留言](#)

[将钱眼设为首页](#) | [将钱眼推荐给朋友](#)

钱眼网 版权所有 Copyright ©2012 Qianyan.biz All rights reserved. | 网络实名: 钱眼

网站咨询热线: **010-82727623** E-Mail: [qianyan.biz@hotmail.com](mailto:qianyan.biz@hotmail.com) QQ: 532008814