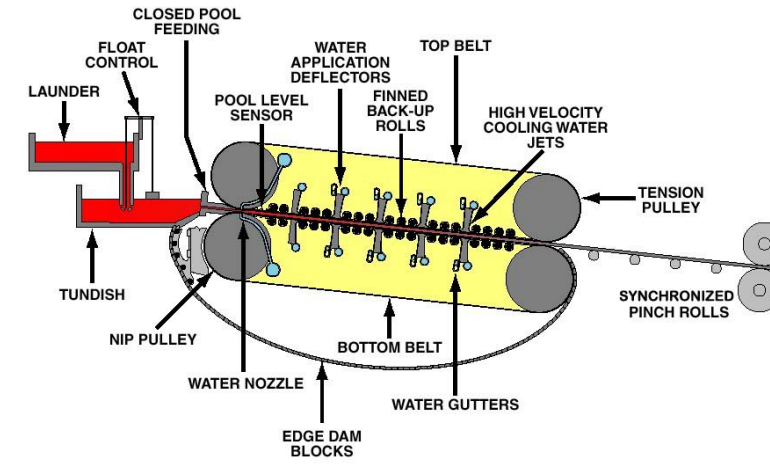


Hazelett 铝浇铸和轧制生产线

设备启用日期	公司和地点	带宽	预估年产量 (吨 / 年)
1963	Tower Automotive Canada	660 mm 26 in	25,000
1970	Nihon Atsuen Japan	300 mm 12 in	10,000
1979	Aleris USA	711 mm 28 in	40,000
1984	Nihon Atsuen Japan	450 mm 18 in	10,000
1985	Jupiter USA	1067 mm 42 in	100,000
1986	Aleris USA	1346 mm 53 in	210,000
1987	Vulcan USA	1320 mm 52 in	15,000
1991	Nichols USA	1320 mm 52 in	200,000
1997	Neuman Canada	380 mm 15 in	15,000
2001	Compania Valenciana de Aluminio Spain	1320 mm 52 in	70,000
2001	Alcoa USA	1930 mm 76 in	100,000+
2005	Element USA	508 mm 20 in	30,000



HAZELETT®双（传动）带铝条连铸机



- 全移动式铸模
- 铸造厚度: 12.5 毫米 - 38 毫米 (1/2 英寸 - 1 1/2 英寸)
- 铸造宽度: 至 2300 毫米 (90 英寸)

- 铸造速度:

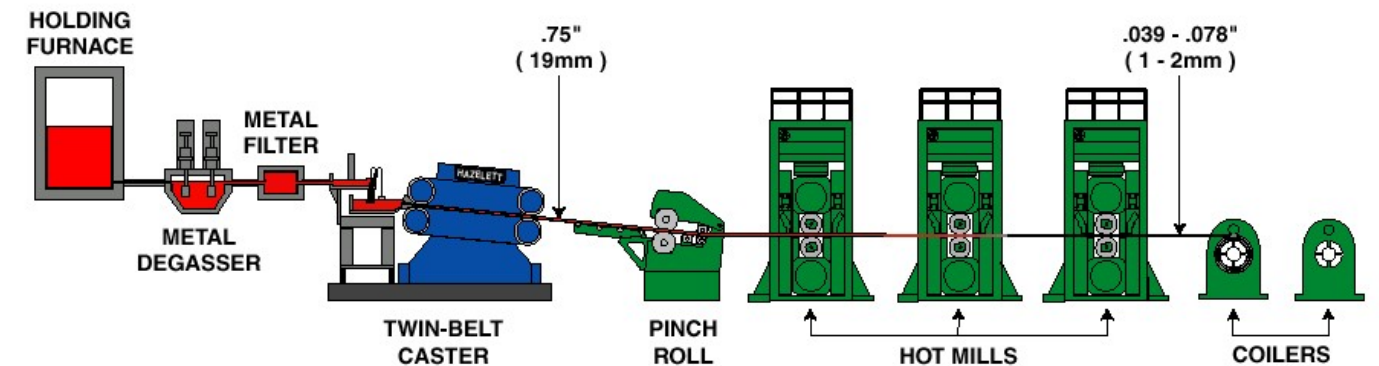
6.1 米/分 - 9.1 米/分
(20 - 30 英尺/分)

- 生产率:

27 吨 / 米宽 / 时
(1500 磅 / 英尺宽 / 时)



集连续铸造和热轧为一体



- 小型铝轧制厂每年产量可达 10,000 - 300,000 吨



美国哈兹列特板带铸造公司

马道章 驻华代表

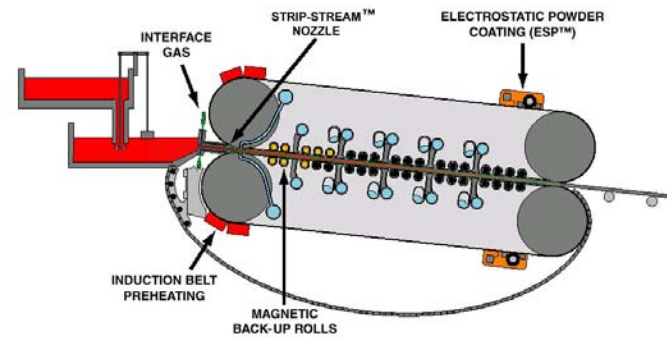
移动 13701896005 E-mail: mikema@shtel.net.cn

P.O. BOX 600, 135 WEST LAKESHORE DRIVE, COLCHESTER, VT, USA 05446

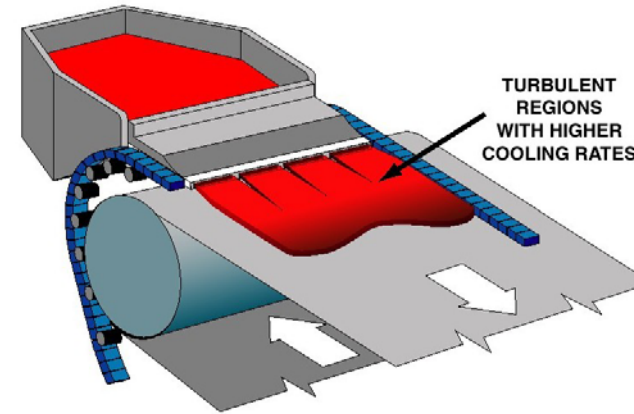
TELEPHONE: (802) 863-6376 FACSIMILE: (802) 863-1523

E-MAIL: HAZELETT@HAZELETT.COM WEB SITE: WWW.HAZELETT.COM

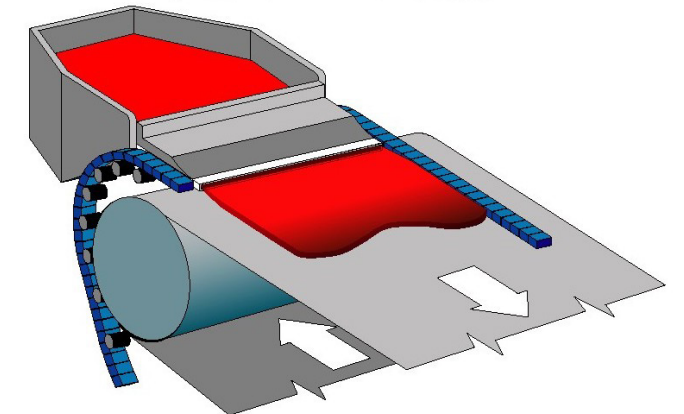
先进的技术



DIVIDED NOZZLE FLOW



STRIP-STREAM™ FLOW

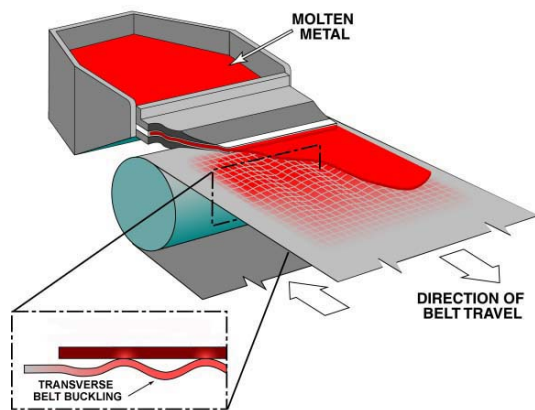


- 连绵的金属流动保证了表面凝固率均匀

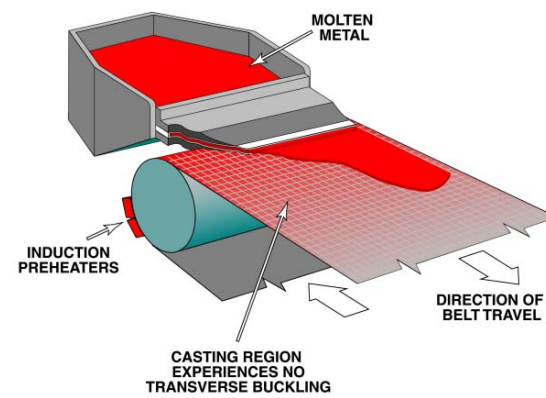
铸模界面技术

热传导的调节主要发生在铸模界面。铸模界面技术的要素包括以下三个方面：(1) 永久性 Matrix™ 金属 / 陶瓷涂层的成份和表面状态；(2) 静电施加的 ESP™ 粉状涂层的质量和分布的均匀性，以及 (3) 所用的界面气体的传导性和氧化性。

BOTTOM BELT WITHOUT PREHEATING

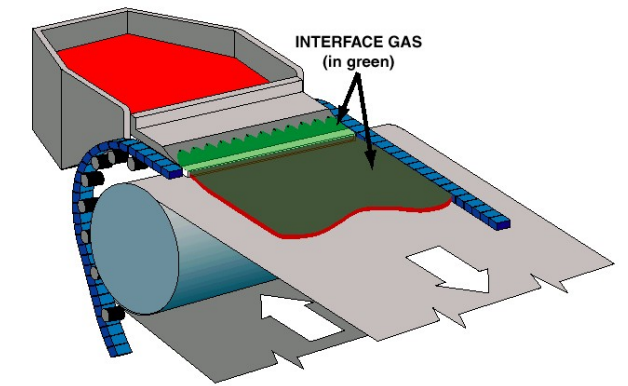
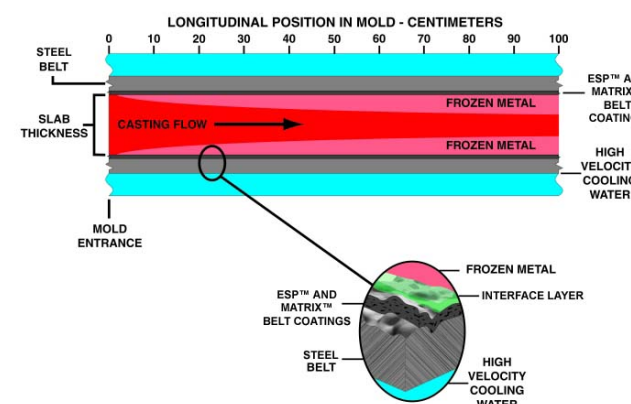


BOTTOM BELT WITH PREHEATING

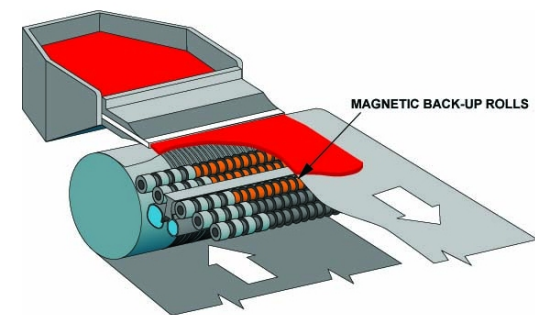


- 浇铸传动带预热可消除铸模进口处的热变形

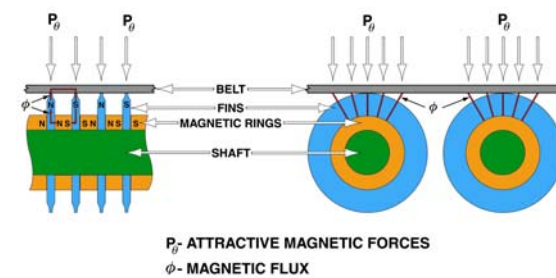
MOLD CROSS SECTION



- 可调热传导
- 受控铸模吸湿度
- 界面气氛处理



MAGNETIC BACK-UP ROLLS



- 磁性传动带限制器可限制传动带在铸模内的运动

用 Hazelett® 双（传动）带铸造机生产的商用铝合金

合金系列	产品
1000	箔、冲挤坯料
3000	建筑用、通用板材、焊管、箔
5000	拖车用围板、扣环坯料、通用板材、焊管、锻造坯料
6000	冲挤坯料，切削加工板料
7000	散热片坯料
8000	箔，散热片坯料