

一. 产品介绍

与铸造、锻造等传统的冶金工艺相比，热等静压（HIP）粉末冶金工艺制备的材料晶粒更细小，组织更为均匀，与基材结合强度更高，因此在耐磨性、强度、韧性等性能上都有大幅提高，能够显著延长螺杆、料管等关键零部件的使用寿命，已成为高端螺杆和料管制造的关键技术之一。

安泰科技作为国内新材料领域的领军企业，多年来一直致力于塑料机械领域高耐磨、高耐蚀合金体系的研制和开发，目前已批量为用户提供热等静压全合金螺杆和双金属复合料管，年生产能力>10000套，可完全替代进口产品。

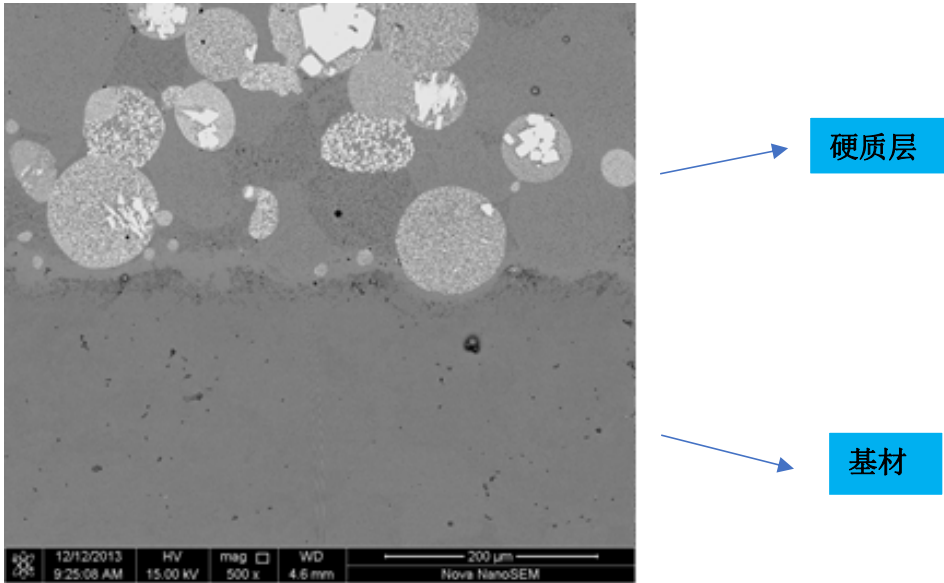
		规格
挤出机	螺纹件	直径 $\Phi 14\text{mm} \sim \Phi 70\text{mm}$ ，长度不大于2000mm
	衬套	
注塑机	螺杆	硬质层厚度大于1.5mm，内径 $\Phi 15\text{mm} \sim \Phi 70\text{mm}$ ，长度不大于2300mm
	料杆	

二. 优势

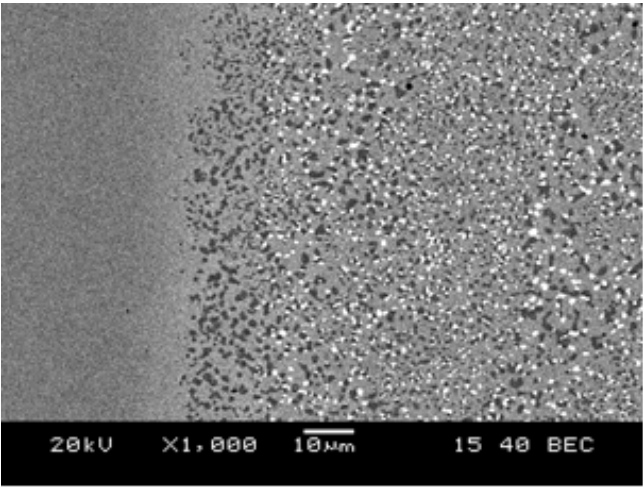
1. 原材料的使用与国际知名供应商一致且每季度保持采购并更新

[illegible][illegible]

2. HIP 工艺与外商基本一致，金相组织如下：



Ni 基产品界面显微照片



Co 基产品界面显微照片

3. 每件产品都有严格的出厂检验并附有合格标签



4. 价格合理，交期短（30 天左右交期）

三．产品性能、应用

热等静压（HIP）高性能螺杆、料管

螺杆牌号	硬质层主要成分	硬度	耐磨性	耐腐蚀性
ATM-BMS-1	Co 基金属陶瓷	50HRC		
ATM-BMS-2	Co 基金属陶瓷	55HRC		
ATM-BMS-3	Co 基金属陶瓷	59HRC		
ATM-BMS-4	粉末合金钢	60HRC		
ATM-BMS-5	粉末合金钢	64HRC		
ATM-BMS-6	粉末合金钢	58HRC		

料管牌号	硬质层主要成分	硬度	耐磨性	耐腐蚀性
ATM-BMT-1	Co 基金属陶瓷	55HRC		
ATM-BMT-2	Co 基金属陶瓷	59HRC		
ATM-BMT-3	Ni 基金属陶瓷	55HRC		
ATM-BMT-4	Ni 基金属陶瓷	59HRC		
ATM-BMT-5	Ni 基金属陶瓷	62HRC		

螺杆牌号	适用场合
ATM-BMS-1	主要应用于无卤阻燃塑料注塑成型，可加工性优良，对于加玻纤或其它增强材料 30%以内的塑料应用效果好。
ATM-BMS-2	主要应用于无卤阻燃塑料注塑成型，对于加玻纤或其它增强材料 50%以内的塑料应用效果好。
ATM-BMS-3	主要应用于无卤阻燃塑料注塑成型，对于加玻纤或其它增强材料 65%以内的塑料应用效果好。
ATM-BMS-4	主要应用于一般阻燃塑料注塑成型，对于加玻纤或其它增强材料 50%以内的塑料应用效果好。
ATM-BMS-5	主要应用于一般阻燃塑料注塑成型，对于加玻纤或其它增强材料 65%以内的塑料应用效果好。

ATM-BMS-6	主要应用于无卤阻燃塑料注塑成型，对于加玻纤或其它增强材料50%以内的塑料性价比高。
料管牌号	适用场合
ATM-BMT-1	主要应用于无卤阻燃塑料注塑成型，对于加玻纤或其它增强材料50%以内的塑料应用效果好。
ATM-BMT-2	主要应用于无卤阻燃塑料注塑成型，对于加玻纤或其它增强材料65%以内的塑料应用效果好。
ATM-BMT-3	主要应用于无卤阻燃塑料注塑成型，对于加玻纤或其它增强材料30%以内的塑料应用效果好。
ATM-MBT-4	主要应用于无卤阻燃塑料注塑成型，对于加玻纤或其它增强材料50%以内的塑料应用效果好。
ATM-MBT-5	主要应用于无卤阻燃塑料注塑成型，对于加玻纤或其它增强材料65%以内的塑料应用效果好。

四． 相关照片



2100mm 长注塑机料管坯料



挤出机螺纹元件坯料



注塑机料管坯料



注塑机螺杆