



汽车汽配行业专题：从 MODEL Y 看铝压铸向大型化、一体化发展



整车：特斯拉引领、电动智能时代车身压铸一体大势所趋一体压铸技术将传统造车工艺中的冲压和焊装合并，Model3 后底板的 70 个多个零部件被一体压铸为 ModelY 的 2 个大件，生产制造成本节省约 20%，焊压时间从 2h 缩短为 90s，同时还有提升精度级别、提高原材料回收利用率 and 缩短车型开发周期的优势。传统汽车的车型迭代以硬件迭代为主，生命周期一般为 5 年，电动智能化时代，汽车成为可迭代的新智能终端，迭代周期缩短至一年一次。

电动智能化下，品牌的产品差异化至关重要，汽车产品需具备持续进化的能力。

一体压铸可使硬件的标准化程度更高、开发周期更短，匹配软件更新速度，适应电动智能时代的特性，大势所趋。

零部件：铝压铸零部件向大型化、一体化发展

在轻量化需求驱动下，随着铝合金材料应用技术的进一步提升，其在汽车领域的应用范围将逐渐延伸至引擎盖、挡泥板、车门、后车厢、车顶、整车身等现以钢铸件为主的大型部位。从制造工艺角度，车体部分在特斯拉的引领下由冲压、焊接向一体压铸发展；零部件压铸件部分主要有冲压、铸造、锻造三大工艺，在轻量化设计需求的驱动下，关键零件朝着高压压铸、大型化、一体化等方向发展。

铝压铸行业空间广阔，产业链迎来国产化机遇

假设 2030 年一体压铸可应用的部位为前中后底板、电池包、电机电控壳体、副车架、车门*4、后盖共计 9 个部位。假设新能源车一体压铸渗透率为 60%，传统车一体压铸渗透率为 30%。上游铝材：2016 年乘用车单车用铝约为 110kg，预计到 2030 年有望达到 242kg，全球乘用车用铝市场规模有望从 2016 年的 999 亿元增长为 3630 亿元。大型压铸机：我们预计 2030 年全球大型压铸机整体需求约为 2800 套，整体市场容量约 2240 亿元。下游零部件：我们预计 2030 年全球汽车零部件大型压铸量约 3.4 亿件，市场规模约 5100-6800 亿元。

建议关注产能布局以及技术储备较早的企业，上游建议关注亚太科技、明泰铝业、立中集团等汽车铝材供应商，设备端关注伊之密等压铸机龙头，下游零部件建议关注泉峰汽车、爱柯迪、文灿股份、旭升股份、拓普集团等前瞻布局大型压铸设备的自主汽车零部件企业。

风险提示

宏观经济下行、汽车销量不及预期、新能源政策收紧、一体压铸主机厂应用不及预期等风险。

预览已结束，完整报告链接和二维码如下：

https://www.yunbaogao.cn/report/index/report?reportId=1_38251

