

冷拔管 冷拔 苏州新济远金属物资

产品名称	冷拔管 冷拔 苏州新济远金属物资
公司名称	苏州新济远金属物资有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	吴江区黎里镇芦莘公路东侧
联系电话	13506252515

产品详情

钢筋冷拔操作

冷拔前应对原材料进行必要的检验。对钢号不明或无出厂证明的钢材，应取样检验。遇截面不规整的扁圆、带刺、过硬、潮湿的钢筋，不得用于拔制，以免损坏拔丝模和影响质量。钢筋冷拔前必须经轧头和除锈处理。除锈装置可以利用拔丝机卷筒和盘条转架，其中，设3~6个单向错开或上下交错排列的带槽剥壳轮，钢筋经上下左右反复弯曲，即可除锈。亦可使用与钢筋直径基本相同的废拔丝模以机械方法除锈。

为方便钢筋穿过拔丝模，钢筋头要轧细一段（长150~200 mm），轧压至直径比拔丝模孔小0.5~0.8 mm，以便顺利穿过模孔。为减少轧头次数，可用对焊方法将钢筋连接，但应将焊缝处的凸缝用砂轮锉平磨滑，以保护设备及拉丝模。

在操作前，冷拔管，应按常规对设备进行检查和空载运转一次。安装拔丝模时，要分清正反面。安装后应将固定螺栓拧紧。

为减少拔丝力和拔丝模孔损耗，抽拔时须涂以润滑剂。一般在拔丝模前安装一个润滑盒，使钢筋黏滞润滑剂进入拔丝模。

金属学原理冷拔加工钢管正是发生了加工硬化。冷拔时金属发生塑性变形，晶体内部有多个滑移系启动，冷拔，位错运动彼此拦截，许多位错被钉扎住，造成位错塞积，同时位错源停止动作。上述一系列过程导致了位错的可动性降低，晶体中的位错密度显著增加。当塑性变形进一步发生，应力增加并足以使钉扎的位错开始运动，螺位错交滑移，刃位错不能交滑移，这样发生位错交截，使不动阶数增加。所以，冷拔钢，通过冷拔加工金属内部位错密度增加，位错可动性降低，既难于产生位错又难于移动位错，因而金属材料硬度、强度提高。这就是冷拔加工的金属学原理。

避免毛管急水冷却控制协调好生产节奏，冷拔钢管，使荒管在轧制前在台上停留时间短。保证钢管终轧温度不低于850，保证钢管内部组织均匀，减少残余应力，冷却水压适中，防止漏水现象，避免钢管局部急水冷却，造成局部冷脆现象。四、防止毛管直道和轧折现象出现提高工模具质量，经常检查工模具，发现工模具磨损或不合要求，及时更换。经常检查毛管表面质量，发现问题，及时解决。

冷拔管-冷拔-苏州新济远金属物资(查看)由苏州新济远金属物资有限公司提供。苏州新济远金属物资有限公司为客户提供“金属,扁钢,方钢”等业务，公司拥有“金属,扁钢,方钢（网络推广服务商18550519634）”等品牌，专注于其它等行业。欢迎来电垂询，联系人：姚霁芸。