异形弹簧冷拔丝线材加工厂家

产品名称	异形弹簧冷拔丝线材加工厂家
公司名称	温州成辉五金制品有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	瓯北街道河田村沿江路3弄3号
联系电话	15990747442 15990747442

产品详情

请与我们联系

70#钢材料名称：70号钢，弹簧线最高可达70#技术标准：GB/T 699-1999 70号钢性能与65号钢相近，弹性及拉拉机或火车等机械上承受振动的扁形板簧和圆形螺旋弹簧。一般机器上的圆、方型螺旋弹簧，如汽车、

70#钢化学成份：

碳 C ：0.67～0.75 硅 Si：0.17～0.37 锰 Mn：0.50～0.80 硫 S ：≤0.035 磷 P ：≤0.035 铬 Cr：≤0.25 镍 Ni：≤0.30 铜 Cu：≤0.25

70#钢力学性能

70号钢力学性能：抗拉强度 σb(MPa)≥715 屈服强度 σs(MPa)≥420, 伸长率 δ5 (%)≥9 ,断面收缩率 ψ (%)≥30, 硬度HBS:未热处理≤269，退火钢≤229,试样毛坯尺寸:25mm

异形弹簧冷拔丝线材加工厂家

我司专营各类弹簧钢丝调直、切断、压延、拉方、压扁加工定制，扁线、方线、直条厂家直售。

材料：70#钢丝、不锈钢钢丝、T9A钢丝、82B钢丝、铜丝、镀锌钢丝、65Mn钢丝、铁丝等

钢丝直条

截面尺寸：0.7-12mm 长度：3mm-3m

钢丝扁线：

厚度：0.3mm-8mm

宽度：0.5mm-12mm

钢丝方线：

长宽尺寸：0.5mm-5mm（异形截面可定制）

中镀后拔工艺流程为：钢材经过淬火拉拔至成品镀锌在两次拉拔之间，成品钢丝中镀后拔特点是将铅淬火钢丝经过一次拉拔后镀锌，再经过淬火拉拔至成品镀锌在两次拉拔之间，成品钢丝中镀后拔特点是将铅淬

对镀锌钢丝而言，镀层抱包性的要求，是在横向（径向）、纵向（轴向）、表面浮渣等原因造成的钢丝表面局部锌层堆积（俗称锌瘤），在外力通过模具拉拔时，规范操作来消除。

提高钢丝镀锌层抱包性的措施：选成钢丝热浸镀过程镀层不抱包的原因有：(1)钢丝引出车镀液面不垂直，钢丝在镀液中的摆动幅度大，钢丝与镀液面的接触时间长，钢丝表面的锌层被刮掉，钢丝表面的锌层被刮掉后，钢丝在拉拔时由各种原因造成的局部和整体均匀变形，使得钢丝表面的锌层全部或局部长突