异形弹簧冷拔丝线材厂家

产品名称	异形弹簧冷拔丝线材厂家
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

70#钢材料名称：70钢；参数查线号：GB/T699-1999；GB/T 699-1999 70号钢性能与65号钢相近，弹性及抗拉机或大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

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）

对镀锌钢丝镀层均匀性的要求，是在横向（径向）截面上镀层均匀等同是在纵向（轴向）上钢丝表面周围锌层堆积，各部分厚薄差，应当通过模拟生产实践，规范操作来解决。

提高钢丝镀锌层均匀性的措施：选择钢丝热浸镀锌过程镀层不均匀的原因有：(1)钢丝刚出锌液面不垂直，钢丝在锌液面上的摆动，使钢丝表面锌液流动不均匀，造成镀层厚薄不均；(2)钢丝出锌液面不垂直，钢丝在锌液面上的摆动，使钢丝表面锌液流动不均匀，造成镀层厚薄不均；(3)钢丝出锌液面时，锌液流动不均匀，造成镀层厚薄不均；(4)钢丝出锌液面时，锌液流动不均匀，造成镀层厚薄不均。

拉钢丝在镀后拉拔时由各种原因造成的翻转和扭转不均匀变形，使整个截面上镀锌层全部长大钢丝表面，中镀后拔工艺流程为：钢丝经过淬火拉拔至成品镀锌在两次拉拔之间，成品钢丝中镀，镀后拔特点是将铅淬