

# 苏州Q345B钢材成分检测 钢材力学性能检测

产品名称	苏州Q345B钢材成分检测 钢材力学性能检测
公司名称	浙江广分检测技术有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	江苏省昆山市陆家镇星圃路12号智汇新城B区7栋
联系电话	18662248593 18662248593

## 产品详情

### Q345B钢材成分检测 机械性能测试

Q345BH型钢的轧制难点在于几何尺寸的控制和腹板冷却波浪的控制。几何尺寸波动，尤其是头、尾部分翼缘的宽度和厚度超负偏差下限，导致切损量大；腹板波浪不但严重影响型钢表面质量，而且会造成大量不合格品。要实现大规格h型钢的顺利轧制，关键在于“平衡”，包括腹部与翼缘的延伸平衡、腹部与翼缘的温度平衡。

#### 1、压下量分配

合理的压下量分配是：

1) bd轧机来料腹板厚度要尽量减薄，这样不但可以减小万neng轧制时腹板、翼缘的变形量，而且利于使Q345BH型钢头、尾部分的翼缘尺寸合格。

2) 万neng轧机前面道次要基本完成腹板的减薄，轧制力要大，立辊进行相应的压下；中间道次进行水平辊、立辊轧制力均匀化轧制；后2个道次对腹板进行小压下，轧制力要小，使翼缘的延伸率大于腹板，腹板受拉应力。

#### 2、腹板温降控制

可从轧制和冷却两方面着手。

1) Q345BH型钢的几何尺寸控制Q345BH型钢的几何尺寸应按照腹板厚度正偏差、翼缘厚度负偏差进行轧制。另外，腹板在zui后2个道次要有一定的压下量，使腹板能够产生变形热来补偿温降。

#### 2) 轧辊冷却水控制

万neng轧机上水平辊加盖挡水板，挡水板与辊面距离1mm。万neng轧机设有翼缘冷却装置，要尽量避免冷却水喷溅到腹板上，引起腹板温度降低。

### 3、Q345BH型钢的冷却

Q345BH型钢上冷床后，要尽量缩短在步进梁的停留时间，快速进入链式段进行立冷，通过腹板间的热辐射减小腹板的冷却速度。

### 3、Q345BH型钢几何尺寸的调整

1) 适当减薄bd轧机来料腹板厚度，使Q345BH型钢翼缘总的压下量有所增加，保证头、尾翼缘宽度（高度）方向上有一定的压下量；同时利用Q345BH型钢翼缘较厚的特点，加大前面道次轧边机压下量，防止Q345BH型钢中间部分翼缘宽度超正公差。

2) 采用在后面道次减小腹板压下量或增大翼缘压下量的方法，使Q345BH型钢头、尾翼缘厚度增加。

3) 在进行几何尺寸调整时，不但要监视水平辊、立辊轧制力的变化情况，而且要现场观察Q345BH型钢的条形、走向，避免Q345BH型钢出现上、下弯及侧弯。

4) 在成品道次Q345BH型钢腹板要进行真实的压下，判断标准是腹板较明亮、光滑。