

## 宝钢供应B550L现货质保书详情

产品名称	宝钢供应B550L现货质保书详情
公司名称	上海强晟钢供应链管理有限公司
价格	4.88/kg
规格参数	
公司地址	上海市宝山区锦乐路255号208
联系电话	021-56390389 13162088866

## 产品详情

B151000 B201200 B201300 B251300 B271400 B301500 B351700 牌号

35WW230

35WW250

35WW270

35WW300

35WW360

35WW400

35WW440

35WBY-1

35WW500

35WH210

35WH250

35WH270

35WH300

35WH360

35WH440

50WW250

50WW270

50W270

50WW290

50WW310  
50WW350  
50WW400  
50WW470  
WCF-100  
WSDX-50  
50WW530  
50WW600  
50WW700  
50WW800  
50W800  
50WW1000  
50WW1300  
50WH250  
50WH270  
50WH290  
50WH310  
50WH350  
50WH470  
50WH600  
50WW600-HD  
50WH800  
J23G-50  
50WH1000  
50WH1300  
65W350  
65W400  
65W470  
65W530  
65W600  
65WH600  
65W800  
70WK340  
70WK380  
80WK420  
100W800  
WHG-50  
WHDB-50

B351800 B351900 B352000 B352100 B20AHV1200

B20AHV1300 B27AHV1400 B30AHV1500 B35AHV1700 B25AHV1300M B27AHV1400M B30AHV1500M  
B15APV1000 B20APV1200 B25APV1300五年来，设备运行基本正常，所发生的问题逐一得到解决。通过五年的运行维护，我们觉得要管理好这套系统，首先要有一支\*\*\*\*的维护保养队伍。年9月，2# 机组发生故障，设备运行有时正常，有时发生跳闸，并烧控制。单个测试各个元件，均正常；投上直流电后，发现+5V电源不正常。经过分析图纸，逐段测试，\*后发现一个比较隐蔽的地方，有一块金属屑搭在电源板的两脚之间，时通时断，清除金属屑后设备运行正常。在设备运行中，我们发现系统仍存在问题：系统对雷击比较敏感，尤其是一些电子部件。 B27APV1400 B30APV1500 B35APV1700 B35AHS500  
B35AHS550 B35AHS600 B15AT1000 B20AT1200 B20AT1500 B15AHT1000 B20AHT1200 B20AHT1500 B35A200 -  
《降低酸轧机组轧制油消耗》在全国六西格玛大会、全国质量技术奖励大会上发表。《本钢冷轧双相钢汽车板》项目荣获辽宁省新产品一等奖。《连退机组镀铬辊实现自由生产的研究》等项目荣获本溪市科学技术进步一等奖。《酸轧机组高强钢生产稳定性技术研究》等9个项目获得本钢集团科技进步奖。本钢浦项技术人员、王娜、李国栋获得辽宁省百千万人才工程人选荣誉称号。在钢铁行业市场严峻的形势下，本钢浦项强化技术创新和管理创新，以市场需求为导向，以提高自主创新能力为目标，加强品种结构调整，推动企业技术进步，不断实现新的飞跃，汽车板产品用户遍布全国各地，并向印度、比利时、伊朗等国外汽车厂供货，家电产品远销欧美市场。 0.35 7.60 2.00 1.62 - -B35A210 35W210 7.60 2.10 1.62 2.10  
1.62B35A230 35W230 7.60 2.28 1.64 2.30 1.62B35A250 35W250 7.60 2.45 1.64 2.50 1.62B35A270 35W270 7.65 2.65  
1.64 2.70 1.62B35A300 35W300 7.65 2.90 1.64 3.00 1.62B35A360 35W360 7.65 3.20 1.65 3.60 1.63B35A440A板的磷化敏感性在重敏感区与中度敏感区之间以及轻度敏感区，而B板的磷化敏感性处在中度敏感区内，由此可预测B板磷化膜的质量优于A板。A板磷化膜晶粒呈长条板状，横向平铺，致密性较差，出现了大晶粒丛生现象，且整个磷化膜的完整性很差，局部未磷化区域较多；B板磷化膜的晶粒呈短粗状，晶粒尺寸为24 μm，纵向生长，整个磷化膜的致密性和完整性均非常好。利用XRD分析了B板磷化膜的P比。就是指磷化膜成分中Zn<sub>2</sub>Fe ( PO<sub>4</sub> ) 24H<sub>2</sub>O在整个磷化膜中所占的比例，P比越高，磷化膜的质量越好。 35W440 7.70  
3.40 1.67 4.40 1.65B50A230 50W230 0.50 7.60 2.30 1.64 2.30 1.62B50A250 50W250 7.60 2.48 1.64 2.50 1.62B50A270  
50W270 7.60 2.65 1.64 2.70 1.62B50A290 50W290 7.60 2.85 1.64 2.90 1.62B50A310 50W310 7.65 3.00 1.65 3.10  
1.62B50A350 50W350 7.65 3.20 1.65 3.50 1.62B50A400 50W400 7.70 3.30 1.66 4.00 1.64B50A470 50W470 7.70 4.20  
1.67 4.70 1.65B50A600 50W600 7.75 4.70 1.68 6.00 1.67B50A700 / 7.80 5.50 1.71 - -B50A800 50W800 7.80 5.80 1.71  
8.00 1.70B50A1000 50W1000 7.85 6.00 1.74 10.00 1.73B50A1300 / 7.85 7.00 1.74 - -B65A310 65W310 0.65 7.60 3.05  
1.64 3.10 1.60B65A350 65W350 7.60 3.45 1.65 3.50 1.60B65A400 65W400 7.65 3.95 1.66 4.00 1.65B65A470 65W470  
7.65 4.60 1.67 4.70 1.65B65A530 65W530 7.70 5.20 1.68 5.30 1.65B65A600 65W600 7.75 5.90 1.68 6.00 1.68B65A700 /  
7.75 6.90 1.69 - -B65A800 65W800 7.80 7.90 1.71 8.00 1.70B65A1000 / 7.80 9.90 1.71 - -B65A1300 / 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。腹板温降控制可从轧制和冷却两方面着手。轧件的几何尺寸控制轧件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\*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。轧辊冷却水控制轧机上水平辊加盖挡水板，挡水板与辊面距离1mm。 35WW230 35W210 0.35 7.60 2.10  
1.62 7.60 2.10 1.6235WW250 35W230 7.60 2.28 1.64 7.60 2.30 1.6235WW270 35W250 7.60 2.45 1.64 7.60 2.50  
1.6235WW300 35W270 7.65 2.65 1.64 7.65 2.70 1.62- 35W300 - - - 7.65 3.00 1.6235WW360 35W360 7.65 3.20 1.65  
7.65 3.60 1.6335WW440 35W440 7.70 3.40 1.67 7.70 4.40 1.6550WW250 50W230 0.50 7.60 2.30 1.64 7.60 2.30  
1.6250WW270 50W250 7.60 2.48 1.64 7.60 2.50 1.6250WW290 50W270 7.60 2.65 1.64 7.60 2.70 1.6250WW310

50W290 7.60 2.85 1.64 7.60 2.90 1.6250WW350 50W310 7.65 3.00 1.65 7.65 3.10 1.6250WW400 50W350 7.65 3.20  
 1.65 7.65 3.50 1.6250WW470 50W400 7.70 3.30 1.70 7.70 4.00 1.6450WW600 50W470 7.75 4.20 1.68 7.70 4.70  
 1.6550WW700 50W600 7.80 4.70 1.70 7.75 6.00 1.6750WW800 - 7.80 5.50 1.71 - - - 50W800 - - - 7.80 8.00  
 1.7050WW1000 50W1000 7.85 6.00 1.74 7.85 10.00 1.7350WW1300 - 7.85 7.00 1.74 严重时还可能造成重大事故  
 ，若您无法确定，请向我公司咨询。其他方面：您在选择计量泵时，还需要考虑所需计量泵的精度级别  
 ，精度级别越高投入越大。计量泵一般工作温度在  $-3 \sim 1$  ，特殊计量泵其工作温度范围更宽（如带保  
 温夹套的高温液体计量泵，其输送温度可达  $5$  ）。对于介质的粒度，我们要求应小于  $1\text{mm}$ ，对于大于  $1$   
 $\text{mm}$  的介质，我们可针对性地对泵的过流结构进行改变，以满足需要。对于介质的粘度，一般应在  $\sim 1\text{m}$   
 $\text{m/s}$ ，特殊的计量泵可达  $6\text{mm}^2/\text{s}$ ，我公司有高粘度泵头。一台数控机床可以从它所能达到的精度判断它  
 的加工精度，所以对数控机床的精度进行检测和补偿是保证加工质量的必要途径。精度的测定目前多采  
 用双频激光干涉仪对机床检测和处理分析，利用激光干涉测量理，以激光实时波长为测量基准，所以提  
 高了测试精度及增强了适用范围。检测方法如下：安装双频激光干涉仪；在需要测量的机床坐标轴方向  
 上安装光学测量装置；调整激光头，使测量轴线与机床移动轴线共线或平行，即将光路预调准直；待激  
 光预热后输入测量参数；按规定的测量程序运动机床进行测量；数据处理及结果输出。为了降低钛还原  
 带来的弊端，在保证充沛的渣铁热量前提下，降低生铁含  $[\text{Si}]0.25 \sim 0.40\%$ （原  $0.35 \sim 0.50\%$ ），限度地降低  
 生铁含  $[\text{Ti}]$ ，保持良好渣铁流动性。5阶段性减轻焦炭负荷外围原燃料条件变化大时，超出高炉的承受能  
 力，压量关系转紧，压差超过  $175\text{kPa}$ ，出现频繁减风，炉体各部温度频繁大幅度波动，炉体热负荷居高  
 不下，减轻焦炭负荷，减少焦炭  $200\text{kg} \sim 500\text{kg}/\text{批}$ ，改善料柱透气性，维持炉况稳定顺行，避免出现炉况失  
 常。