

河南长葛冷轧带钢生产厂家 中佳原材优良热销中

产品名称	河南长葛冷轧带钢生产厂家 中佳原材优良热销中
公司名称	邯郸市佳薄板有限公司
价格	.00/普通
规格参数	
公司地址	成安县项目聚集区聚良路22号
联系电话	0310-5231306 18931006228

产品详情

冷轧带钢和薄板一般厚度为0.1~3mm,宽度为100~2000mm;均以热轧带钢或钢板为原料,在常温下经冷轧机轧制成材。冷轧带钢和薄板一般厚度为0.1~3mm,宽度为100~2000mm;均以热轧带钢或钢板为原料,在常温下经冷轧机轧制成材。冷轧带钢和薄板具有表面光洁、平整、尺寸精度高和机械性能好等优点,产品大多成卷,并且有很大一部分经加工成涂层钢板出厂。冷轧带钢生产采用成卷轧制,使用张力卷取和开卷装置,速度高(达42m/s),道次压缩率大,板形平直。轧机有单机可逆式和连续式两种。单机架可逆式四辊冷轧机适合于生产多品种、小批量、厚度0.2mm以上的普通碳钢或低合金钢。轧制硅钢、不锈钢等高合金特殊钢多采用二十辊或偏八辊轧机。连续式轧机由3~6个机架组成。机架数愈多,总压缩率愈大,产品厚度薄;轧制速度愈快,产量愈大;适用于产量大、品种规格少的普通碳钢汽车板、镀锌板、镀锡板等。当轧完的钢卷放置时,如果不经处理,很容易与空气形成氧化铁,因为空气是带有湿度的,时间一长就会产生锈。所以须用连续酸洗机组去除热轧带卷的表面氧化铁鳞。酸液过去用硫酸,现在多用盐酸。酸洗前先行焊接并卷,有的还经连续“黑退火”。酸洗后进行清洗、烘干和剪边、分卷。酸洗后的带坯在冷轧机上轧制到成品厚度,一般不经中间退火。五机架连轧机冷轧总压缩率一般为60~80%,主要轧制厚度0.3~3mm的汽车板、搪瓷板和镀锌板。六机架连轧机主要轧制厚度0.15~0.5mm的镀锡薄板,冷轧总压缩率一般为70~90%。轧制中各机架(或道次)压下量分配根据轧机答应压力、功率和速度,考虑到产量、质量等因素综合制定。本公司位于河北省邯郸市成安县工业区聚良路22号,毗邻邯大公路近邻京广高铁,京畔高速和大广高速,交通十分便利。公司现有生产厂房面积三万平方米,板带生产多年,现拥有1450十二辊冷轧生产线一条;与之配置推拉式酸洗光整机组生产线一条,800mm下酸洗线一条;1150冷轧生产线一条;850六辊冷轧生产线一条;750冷轧生产线一条;纵剪机生产线二条;双弯双矫平整机组一条;双机架1450平整机组一条;1450立式电解脱脂清洗线一条;1450拉矫切边重卷线一条;酸再生机组一条;定r横剪机组一条,天然气光亮退火炉12组;中科院激光毛化机组一台,数控轧辊磨床二台,设备配置在华北地区尚属一流,年生产能力五十万吨以上。产品从宽度460mm-1320mm,厚度0.10mm-2.0mm,长度:卷状定r快片,材质q195、q195l、q195ld、q215、q235、08al、spcc等产品主要适用于家电板、镀锌、镀锡基板、酸洗平整板、门板、制桶板等。