

735A50半硬弹簧钢带

产品名称	735A50半硬弹簧钢带
公司名称	东莞市长安广毅荣模具钢材经营部
价格	28.00/千克
规格参数	
公司地址	东莞市长安镇沙头振安路334号
联系电话	0769-85093295 13662794913

产品详情

sincerely look forward to working with you for your cooperation, your satisfaction is our eternal pursuit!!!!!!

弹簧钢的用途介绍：

弹簧钢做发条专用材质sk5/ sk4/sks51/ m95/65mn/50#/60#/s50c

弹簧钢做带刀专用材质sk5/sk4

弹簧钢做纺织配件专用材质sk4/c75/m95

弹簧钢做沉降片专用材质sk4

弹簧钢做油墨刮刀专用材质sk4/w95

弹簧钢做汽车配件专用材质sk4/65mn/m95

弹簧钢做手术刀片专用材质sk4/m95/nks56/sk2

弹簧钢做刮胡刀片专用材质sk2/sk4/m95/nks56

弹簧钢做圆盘锯专用材质sks51

弹簧钢做阀片专用材质m95/w95/65mn/m85/w85

弹簧钢做钢尺尺版料专用材质50#/s45c/65mn/60#/s50c

不锈弹簧钢做不锈钢分条、刀片专用材质sus301

弹簧钢做刀片刀具专用材质：s50c/sk7/sk4/sk2/sks51/c55/c60/65mn/60#/50#/nks56

弹簧钢做发夹专用材质s50c/sk7

弹簧钢做建筑抹刀专用材质s55c

弹簧钢做弹片专用材质sk7/sk5/65mn

弹簧钢做锯床等机器锯片/锯条专用材质sk6/sk5/sks51/c60/c67/c75/c80 我司出货随货附带材质证明+sgs报告。查询sgs报告真假请点击：/add_to_favorites.htm?content_id=26922115&content_type=company

以下产品均有我司实拍，盗者必究。

弹簧钢热处理方式 弹簧钢按其加工成型方式分为热成型和冷成型两类，由于加工方式的不同，在后续的热处理方式也不尽相同，具体如下：

热成型弹簧的热处理

直径或板厚大于10-15mm的大型弹簧件，多用热轧盘条拉拔的钢丝或钢板制成。

加工及热处理为：先把弹簧钢丝加热到高于正常淬火温度50-80 的条件下热卷成型，然后淬火+中温回火，获得弹性极限和疲劳强度极佳的回火索氏体。弹簧钢淬火加热应选用少氧或无氧化的设备如盐浴炉、保护气氛炉等，防止氧化脱碳。

弹簧钢热处理后还要进行喷丸处理，强化表面，产生残余压应力，提高疲劳强度。

热轧弹簧钢采用的工艺流程为：扁钢剪断——>加热压弯成形后余热淬火+中温回火+喷丸——>包装。

冷成型弹簧的热处理

直径小于8mm的弹簧件，常用冷拔钢丝冷卷成形。冷拉钢丝制造工艺及后续热处理，主要是以下三类：

铅浴处理冷拉钢丝

先将钢丝连续拉拔三次，总变形量达到50%，接着加热到 a_{c3} 以上温度使其奥氏体化，随后在450-550 的铅浴中等温处理，奥氏体转化为索氏体组织。屈服强度为1600mpa,冷卷成形后，在200-300 退火消除应力即可。

油淬火回火钢丝

钢丝拉拔到处理尺寸后，进行油淬火回火。这类钢丝的强度不如铅浴处理的钢丝，但性能均匀一致，成本较低。冷卷成形后，进行去应力处理。

退火状态钢丝

将钢丝拉拔到规定尺寸，再进行退火处理。软化后的钢丝冷卷成形后，需经过淬火+中温回火后才能获得所需的力学性能

广毅荣可提供免费分条、免费送货上门服务。

东莞市广毅荣弹簧钢厂联系方式

销售部1：15820979495 0769-85093096（吴先生）

销售部2：13686091231 0769-81885035（景先生）

销售部3：13556798915 0769-85093295（杨小姐）

销售部4：13543758116 0769-85097816（郭小姐）

质检部：15818305072 0769-85092985（陈先生）

仓库：13662794913 0769-85097815（黄先生）

邮箱：gyrwp@163.com

qq：768328757

阿里巴巴：gyrmjgc gyrmjgcjbjy

网址：www.aisi1018.com