

进口冲压304半硬不锈钢带，除应力软料钢带

产品名称	进口冲压304半硬不锈钢带，除应力软料钢带
公司名称	深圳市粤晟金属材料有限公司
价格	26.00/千克
规格参数	品牌:宝钢 材质:304 数量:大量供应
公司地址	深圳市宝安区松岗街道东方社区大田洋田洋二路126号
联系电话	86-075527085066 13316931388

产品详情

进口冲压304半硬不锈钢带，除应力软料钢带

深圳市粤晟金属材料有限公司主营不锈钢材，铜材，铝材，专业销售国标/进口不锈钢带，同时代理上海宝钢、德国克虏伯、韩国浦项、日本新日铁/三菱等各国知名品牌，公司常备现货。

不锈钢材质：201、301、304、316等，进口：sus301、sus304、克虏伯316、310s不锈钢带等，宝钢301不锈钢带，304不锈钢带现货批发，不锈钢板材，不锈钢棒材，不锈钢线材，316l不锈钢易车棒，易车削，不锈钢弹簧板，不锈钢弹簧带，进口不锈钢带厂家，现货供应，价格优惠，欢迎

不锈钢知识普及

1.冷轧304不锈钢带成材率：

为了提高不锈钢带冷轧成材率，在轧制前需要在每卷钢带的两端焊接引带；当热轧卷的单重较小时，为了提高冷轧机生产率和收得率需要将小的钢卷并为大卷。原料准备机组的作用就是并卷和焊接引带。在准备机组上还可以进行纵剪切边。准备机组由开卷机、矫直机、切头剪、引带送入装置、焊接机、圆盘剪、碎边机、张力装置及卷取机等主要设备组成。准备机组焊接引带的过程是：呈小卷的引带首先上到开卷机上，经开卷、矫直、切头、切尾后，将引带尾部停在电焊机的焊接位置；直条的引带用引带移入装置将其送到机组线上，经切头、切尾后送到焊接机等待焊接不锈钢。引带移入装置采用真空提升机构，将引带从堆放位置吸起并移送到准备机组线的辊床上。然后，机组上料小车将不锈钢卷从钢卷储备台送到开卷机卷筒上；钢卷开头后经夹送辊、矫直机，送到横切剪上切头，再将不锈钢带头送到焊接机与引带带尾对正；电焊机将引带和不锈钢带焊接在一起。焊接采用惰性气体保护金属电弧焊技术，以对接的方式焊接。焊好头部引带后卷取机将引带和不锈钢带一起卷在卷筒上；当不锈钢带尾部到达横切剪时，机组停机进行切尾，并将带尾停在焊接机处准备焊接尾部的引带。尾部引带焊好后，卷取机将整卷钢卷连同引带一起卷到卷筒上。

2.304不锈钢带的焊接：

冷轧不锈钢带生产过程中，钢带往往要经过多次焊接，除了在准备机组上焊接引带和并卷外，在连续退火酸洗机组、修磨机组上，不同钢卷还需要头尾连接。

焊接引带和两卷头尾连接的焊缝，在生产过程中能经受住弯曲变形不发生断带即可。而并卷焊接的焊缝，要求能够通过轧机进行冷轧变形而不发生断裂。可见，钢带焊接对于不锈钢带生产是很重要的。

3.304不锈钢带焊接方法

(1) 等离子焊是利用等离子电弧进行母材的焊接，也是在保护气氛下进行的。

(2) 点焊是电阻焊的一种，是利用两种以上金属面上产生的接触电阻加热和压接。这种方法适用于焊接较薄的钢带。焊接是将要焊接的两块钢带头尾搭接上，用点焊机挤压搭接的部分，在

搭接部分上需要焊接若干个焊点。焊点的数量和强度要保证钢带在退火或其他加工过程中不会断带。

4.304不锈钢带计算公式：

线棒：直径*直径*不锈钢0.00623

方棒：边宽*边宽*不锈钢0.00793

六角棒：对边*对边*不锈钢0.0069

板、带、排：长（米）*宽（米）*厚（毫米）不锈钢7.93

圆管：（外径-壁厚）*壁厚*不锈钢0.02491

方管：外径*外径*2 ÷ 3.14*（壁厚-壁厚）*不锈钢0.02491

纯铝花纹板：长*宽*厚+（宽*长*0.6）*2.71

不锈钢钢丝绳：直径*直径*0.004

角钢：w=0.00785*边厚（长边厚+短边厚-边厚）