

不锈钢压扁线 304不锈钢丝线

产品名称	不锈钢压扁线 304不锈钢丝线
公司名称	广东聚鑫金属材料有限公司
价格	28.00/公斤
规格参数	0.5mm:0.8mm sus304:sus304H sus201:sus202
公司地址	广东省，东莞市，长安镇，振安东路78-80号
联系电话	0769-33357432

产品详情

不锈钢扁线

扁线，也称扁丝、压扁线、平角线材或超窄带材，指的是截面近似圆角矩形的异性金属丝，厚度从0.025mm至2mm，宽度一般小于5mm。其宽厚比从2:1至50:1不等。由于扁丝形似带状，有时也被称为超窄扁带。相比常见的圆丝，扁丝这种形态在散热性、焊接接触面积、抗疲劳度、硬度控制等方面都具有独特的优势。中文名扁线别称扁丝、压扁线性质异性金属丝词性名词黑色金属

有色金属 电热合金 复合材料 其他材料 4 规格和公差 简介 金属材制可以包括不锈钢、碳钢、铜基、镍基、纯银、铂金、高纯铝和其他合金。扁丝厚度最小可达0.025mm，厚度公差绝对范围3μm，宽度最小0.4mm，宽度公差最小±0.01mm，且表面清洁无毛刺。扁丝产品广泛用于高端仪表、电器元件、真空器件、电阻器以及半导体器件中的导线、引线以及机械部分。宽度在2mm以下的扁丝填补了带材分条所无法达到的超窄带的空白。生产工艺扁线的生产方法主要分为轧制（压延）法，异型模拉拔法和带材纵剪法。异型模拉拔法与圆丝生产工艺类似，采用孔型为矩形的异型拉丝模进行拉拔。但是这种方式只能生产低宽厚比的扁线，且易造成合金丝变形不均甚至断裂，无法生产高精度和表面质量的产品。带材纵剪法目前在国内最为普遍。该工艺使用纵剪机组剪裁大宽度的带材，获得宽度最小为3mm左右的窄带。带材纵剪工艺的优点是加工难度小，大宽度情况下加工成本低，而缺点是随着宽度的减小，排刀的数量和成本迅速增加，以致实际上无法生产宽度低于2mm的特窄丝。第二个缺点是裁切走刀过程中的横向张力极易造成镰刀弯和丝材扭折现象，使产品不合格。另外，纵剪法得到的产品必须使用盘装，无法通过横向缠绕获得大盘重。

圆丝平辊轧制法要求先将材料圆丝拉拔到某个精确的线径，再通过多道平辊压扁轧制成型。该工艺要求较为昂贵的设备投入和更为严格的生产工艺，但是避免了以上两种工艺的缺陷，机械性能均匀，通条性，平直度好，且规格精确，表面质量优，是生产超窄超薄精细扁线的必须工艺。扁线生产的第二个主要步骤是热处理。通过精确控制退火温度、走丝速度和张力来达到精准、一致的机械性能和电性能。

加工材料 黑色金属 不锈钢 204, 301, 304, 304I, 316, 316I

磷铜扁丝 摘自精久合金网站 碳钢 sk4, sk5, sk7 锰钢 65mn 有色金属 无氧铜, 铍铜, 磷铜

各牌号纯铝 各牌号纯镍 1号银 (99.99) 其他贵金属 电工合金 康铜, 锰铜, 卡玛 (镍铬铝铁) 电热合金 镍铬, 铁铬铝, 铜镍合金 复合材料 杜美 镀银铜 镀镍铁 铜包铝 镀镍铜 其他材料 其他客户指定材料

规格和公差 编辑 最小厚度 0.025mm (银、铜等较软材料) 最小厚度公差 ±0.002mm

