

# 无铅环保316L不锈钢冷轧板

产品名称	无铅环保316L不锈钢冷轧板
公司名称	东莞市国粤不锈钢材料有限公司
价格	21.00/公斤
规格参数	品牌:宝钢 型号:齐全 规格:齐全
公司地址	东莞市长安镇霄边大道968-971号
联系电话	0769-82281687 13688929797

## 产品详情

无铅环保316L不锈钢冷轧板。

国粤不锈钢简介 执行规范：GB/T4237-92、GB/T14975-2002、GB/T14976-2002、GB/T13296-91、GB/T12770-91、GB/T12771-91 美标：ASTM A213/A213-99a、ASTN312/A312M-00b、ASTM A269-00、ASTMA511-96 产品简介：

(1) 不锈钢棒：(不锈钢光亮棒，圆棒，方棒，六角棒) 规格：1mm~480mm；  
材质：SUS310S、316、316F、316L、321、304、304F、304L、303、301、202、314、314L、305、317、316S等；(外表有光亮、雾面、黑体可依据客户请求订做。

(2) 不锈钢板规格：厚度：0.1mm-28.0mm 宽度可切割 材质：SUS310S、310、316、316L、321、304、304L、301、202、201、317、314、314L、902、904、305、316S等；  
(板的外表有2B面、镜面、亮面)

(3) 不锈钢管：(无缝管，镜面管，焊接收，装饰管) 规格：3.0mm~450.0mm 材质  
SUS310S、316、316L、321、304、304L、301、202、201、314、317、314L、316S、  
(有钢管，无缝管，有缝管，工业管，液体保送管，毛细管，外表有亮面、雾面可依据客户请求订做)

(4) 不锈钢带(卷)材规格：宽度3.5mm~1550mm 厚度0.025mm~4mm 材质：  
SUS316L、316、304L、304、301、202、201等(有卷材，卷带，卷板，带材，钢带，  
外表有亮面、雾面、2B面、8K镜面可依据客户请求订做)

(5) 不锈钢绳材质：SUS310S、316、316L、321、304、304L、301、202、201314、  
314L、305、317、316S(有不锈钢绳，包胶绳可按客户请求订做)

(6) 不锈钢线：规格：0.08mm~12.6mm 材质：SUS310S、316、304、302HQ、  
304ES、304L、303、202、314、314L、305、317、316S等；(有不锈钢光亮线，不锈  
钢弹簧线，不锈钢螺丝线，全软线，全硬线，中硬线，电解线，不锈钢丝，车轴线，发夹线  
外表有亮面、雾面、可依据客户请求订做) 材质：310S.317L.904.310.317.316L.304.301等

公司不锈钢产品(不锈钢棒，不锈钢线，不锈钢板材)所具特性：

1. 不锈钢材外表质量好，棒材外表均无砂眼及黑点，直线度优秀。

2. 无论不锈钢棒或线材管材，尺寸准确，公差高达 $\pm 0.02\text{mm}$ ；
3. 化学成分稳定平均，偏向小，钢质纯洁；
4. S、P、N等有害元素和夹杂物含量低；
5. 轧线2台串立式、大启齿度二辊可逆式\*1300初轧机，钢锭紧缩比大；
6. 盘条金相组织好，性能平均；
7. 硬线比高，细线比高，优质比高。
8. 材质齐全，规格齐全。

国粤不锈钢加工流程 不锈钢加工，首先图纸到手后，根据展开图及批量的不同选择不同落料方式，其中有激光，数控冲床，剪板，模具等方式，然后根据图纸做出相应的展开。 数控冲床受刀具方面的影响，对于一些异形工件和不规则孔的加工，在边缘会出现较大的毛刺，要进行后期去毛刺的处理，同时对工件的精度有一定的影响；激光加工无刀具限制，断面平整，适合异形工件的加工，但对于小工件加工耗时较长。在数控和激光旁放置工作台，利于板料放置在机器上进行加工，减少抬板的工作量。一些可以利用的边料放置在指定的地方，为折弯时试模提供材料。 在工件落料后，边角、毛刺、接点要进行必要的修整（打磨处理），在刀具接点处，用平锉刀进行修整，对于毛刺较大的工件用打磨机进行修整，小内孔接点处用相对应的小锉刀修整，以保证外观的美观，同时外形的修整也为折弯时定位作出了保证，使折弯时工件靠在折弯机上位置一致，保障同批产品尺寸的一致。 不锈钢加工在落料完成后，进入下道工序，不同的工件根据加工的要求进入相应的工序。有折弯，压铆，翻边攻丝，点焊，打凸包，段差，有时在折弯一两道后要将螺母或螺柱压好，其中有模具打凸包和段差的地方要考虑先加工，以免其它工序先加工后会发生干涉，不能完成需要的加工。在上盖或下壳上有卡勾时，如折弯后不能碰焊要在折弯之前加工好。 不锈钢加工过程中，折弯时要首先要根据图纸上的尺寸，材料厚度确定折弯时用的刀具和刀槽，避免产品与刀具相碰撞引起变形是上模选用的关键（在同一个产品中，可能会用到不同型号的上模），下模的选用根据板材的厚度来确定。其次是确定折弯的先后顺序，折弯一般规律是先内后外，先小后大，先特殊后普通。有要压死边的工件首先将工件折弯到 $30^{\circ}$ — $40^{\circ}$ ，然后用整平模将工件压死。 不锈钢加工压铆时，要考虑螺柱的高度选择相同不同的模具，然后对压力机的压力进行调整，以保证螺柱和工件表面平齐，避免螺柱没压牢或压出超过工件面，造成工件报废。 焊接有氩弧焊，点焊，二氧化碳保护焊，手工电弧焊等，点焊首先要考虑工件焊接的位置，在批量生产时考虑做定位工装保证点焊位置准确。为了焊接牢固，在要焊接的工件上打凸点，可以使凸点在通电焊接前与平板均匀接触，以保证各点加热的一致，同时也可以确定焊接位置，同样的，要进行焊接，要调好预压时间，保压时间，维持时间，休止时间，保证工件可以点焊牢固。点焊后在工件表面会出现焊疤，要用平磨机进行处理，亚弧焊主要用于两工件较大，又要连接在一起时，或者一个工件的边角处理，达到工件表面的平整，光滑。 亚弧焊时产生的热量易使工件变形，焊接后要用打磨机和平磨机进行处理，特别是边角方面较多。 不锈钢加工过程中工件在折弯，压铆等工序完成后要进行表面处理，不同板材表面的处理方式不同，冷板加工后一般进行表面电镀，电镀完后不进行喷涂处理，采用的是进行磷化处理，磷化处理后要进行喷涂处理。电镀板类表面清洗，脱脂，然后进行喷涂。 不锈钢板（有镜面板，雾面板，拉丝板）是在折弯前进行可以进行拉丝处理，不用喷涂，如需喷涂要进行打毛处理；铝板一般采用氧化处理，根据喷涂不同的颜色选择不同的氧化底色，常用的有黑色和本色氧化；铝板需喷涂的进行铬酸盐氧化处理后喷涂。表面前处理这样做可以使清洁表面，显著提高涂膜附着力，能成倍提高涂膜的耐蚀力。清洗的流程先清洗工件，先将工件挂在流水线上，首先经过清洗溶液中（合金去油粉），然后进入清水中，其次经过喷淋区，再经过烘干区，最后将工件从流水线上取下。 不锈钢加工在表面前处理后，进入喷涂工序，在工件要求装配后喷涂时，牙或部分导电孔需保护处理，牙孔可查入软胶棒或拧入螺钉，需导电保护的要用高温胶带贴上，大批量的做定位工装来定位保护，这样喷涂时不会喷到工件内部，在工件外表面能看到的螺母（翻边）孔处用螺钉保护，以免喷涂后工件螺母（翻边）孔处需要回牙。一些批量大的工件还用到工装保护；工件不装配喷涂时，不需要喷涂的区域用耐高温胶带和纸片挡住，一些露在外面的螺母（螺柱）孔用螺钉或耐高温橡胶保护。如工件双面喷涂，用同样方法保护螺母（螺柱）孔；小工件用铅丝或曲别针等物品串在一起后喷涂；一些工件表面要求高，在喷涂前要进行刮灰处理；一些工件在接地符处用专用耐高温贴纸保护。在进行喷涂时，首先工件挂在流水线上，用气管吹去表面的粘上的灰尘。进入喷涂区喷涂，喷完后顺着流水线进入到烘干区，最后从流水线上取下喷涂好的工件。其中还有手工喷涂和自动喷涂两类，这样采用的工装就不同了。 不锈钢加工在喷涂之后进入装配工序，装配前，要将原来喷涂中用的保护贴纸撕去，确定零件内螺纹孔没有被撒进漆或粉，在整个过程中，要戴上手套，避免手上灰尘附在工件上，有些工件还要用气枪吹干净。装配好之后就进入包装环节了，工件检查后装入专用的包装袋中进行保护，一些没有专用包装的工件用气泡膜等进行包装，在包装前先将气泡膜裁成可以包装工件的大小，以免一面包装一面裁，影响加工速度；批量大的可定做专用纸箱或气泡袋、胶垫、托盘、木箱等。包装好后放入纸箱，然后在纸箱上贴上相应成品或半成品标签。 不锈钢加工件的质量除在生产制程中严格要求外

，就是需要独立于生产的品质检验，一是按图纸严格把关尺寸，二是严格把关外观质量，对尺寸不符者进行返修或报废处理，外观不允许碰划伤，喷涂后的色差、耐蚀性、附着力等进行检验。

这样可以找到展开图错误，制程中的不良习惯，制程中的错误，如数冲编程错误，模具错误等。

**【国粤企业服务】** (1)规格齐全，价格优惠；批零兼营；

(2)客户可以随意挑选自己所需的长度或其他要求；

(3)提供气割、锯切、分条加工等配套服务； (4)调剂本库暂缺的规格，省去您奔波采购的辛劳；

(5)快递送货上门，量大可直发您指定的地点； (6)节假日不休息，随订随安排；

(7)可提供材质证明等相关资料；