

# 石家庄无缝管,彦发金属,石家庄无缝管批发

产品名称	石家庄无缝管,彦发金属,石家庄无缝管批发
公司名称	石家庄彦发金属材料销售有限公司
价格	200.00/件
规格参数	品牌:莱钢 型号:XQ1862
公司地址	河北省石家庄市长安区体育北大街与古城东路交叉口北高营钢材市场A区19号
联系电话	0311-67907215 13932199805

## 产品详情

16mn为低合金高强度结构钢：含碳量为0.1%-0.25%,加入主要合金元素锰、硅、钒、铌和钛等；它的合金总量<3%。按强度分为300、350、400和450MPa等4个级别。16mn无缝钢管

16mn无缝管交货长度，在现行标准中有四种规定：

- (1) 凡16mn无缝管长度小于标倍尺长度切成等准中通常长度下限，但不小于允许长度者，称为短尺长度便，各企业剪切钢材时但为了包装运输和计量方，根据情况将16mn无缝管切成几种不同长度的尺寸，力求避免乱尺
- (2) 16mn无缝管倍尺长度——按订货要求的单于订货单倍长度的整数倍数，称为倍尺长度，例如单倍尺长度为950mm，则切成双倍尺时为1900mm，三倍尺为 $950 \times 3=2850\text{mm}$ 等
- (3) 16mn无缝管定尺长度——按均为5m。但实际订货要求切是5m长，因此还规成的固定长度(钢板的定，例如定尺为5m，则一批交货尺是指宽度和长度)叫定尺长度钢材长度上不可能都定了允许正偏差值。
- (4) 16mn无缝管通常长度——又称不定尺长度，凡16mn无缝管长度在标准规定范围内而且无固定长度的，都称为通常长度。

16Mn无缝管轧辊的初始凸度轧辊初始凸度的合理选择是控制板形和板材中凸度的重要手段之一，16Mn

无缝管特别是在生产合金品种多、规格跨度大，16Mn无缝管仅有乳液分段冷却和液压弯辊等板形控制手段的情况下，轧辊初始凸度的确定显得非常重要。事实证明原始辊型的优化能明显改善板形，原始辊型的分组主要由轧件的宽度和变形抗力决定，16Mn无缝管每组原始辊型应具有以下特征对规定宽度范围内的产品有良好的板形；（2）辊缝对轧制力的变化具有稳定性；（3）辊缝对弯辊力的变化具有高的灵敏度轧辊具有均匀的磨损性。16Mn无缝管清刷辊去除辊面粘铝效果的好坏，与清刷辊对轧辊表面的研磨宽度有直接的关系。研磨宽度是指清刷辊由液压缸压靠于轧辊表面，与辊面接触弧长的投影长度。理想的研磨宽度是以控制轧辊表面粘铝适应性强、16Mn无缝管范围能力大、质量稳定为原则，影响研磨宽度的主要因素有：（1）清刷辊的零位调整；（2）压靠清刷辊的液压力；（3）轧辊的原始辊型；（4）轧辊的热膨胀。通常热粗轧机上的研磨宽度比热精轧机上的研磨宽度小。清刷辊的零位调整是在轧辊的装配过程中进行的，16Mn无缝管清刷辊的调零须根据使用经验，考察使用效果，充分考虑轧辊的原始辊型及热膨胀等因素，采用零位调整器来调节清刷辊与轧辊之间的间距，对热轧机一般控制在3—5mm范围。16Mn无缝管在轧制过程中清刷辊压靠力的设定至关重要，16Mn无缝管因为工作辊辊面粘铝层过厚、过薄都是有害的，严重时易导致设备安全事故，恶化产品在清刷辊工作时，应对清刷辊喷射一定量的乳液，16Mn无缝管掌握库存危险为主主要目的是冷却和清洗清刷辊上的钢丝，乳液流量为乳液总流量的3%—5%，喷射压力为轧辊的控制轧辊的原始辊型的设计、硬度、辊面粗糙度以及表面磨削质量的控制等对板材表面质量的影响很大，因而必须对轧辊质量进行严格控制。

16mn无缝管化学成分以及执行标准是多少

根据标准GB/T 3077-2008：化学成分（质量分数，%）C 0.37~0.44、Si 0.17~0.37、Mn 0.50~0.80、Cr0.80~1.10、Ni 0.30。【力学性能】

试样毛坯尺寸（mm）：25

热处理：

一次淬火加热温度（ ）：850；冷却剂：油

二次淬火加热温度（ ）：-

回火加热温度（ ）：520；冷却剂：水、油

抗拉强度（ b/MPa）： 980

屈服点（ s/MPa）： 785

断后伸长率（ 5/%）： 9

断面收缩率（ /%）： 45

冲击吸收功（ Aku2/J）： 47

布氏硬度（HBS100/3000）（退火或高温回火状态）： 207

【参考对应钢号】

我国GB的标准钢号是40Cr、德国DIN标准材料编号1.17035/1.7045、德国DIN标准钢号41Cr4/42Gr4、英国EN标准钢号18、英国BS标准钢号41Cr4、法国AFNOR标准钢号42C4、法国NF标准钢号38Cr4/41Cr4、意大利UNI标准钢号41Cr4、比利时NBN标准钢号42Cr4、瑞典SS标准钢号2245、美国AISI/SAE/ASTM标准钢号5140、日本JIS标准钢号SCr440(H)/SCr440、