

## 8+4mm复合耐磨钢板

产品名称	8+4mm复合耐磨钢板
公司名称	扬州圆誉耐磨机电有限公司
价格	1050.00/平米
规格参数	HRC:58-62 型号:8+4mm C%:3.5-5%
公司地址	江苏省扬州市江都区龙川工业园恒通路
联系电话	0514-86507178 18014056678

## 产品详情

### 复合 耐磨板加工方法

1. 切割：可用等离子切割、碳弧、砂轮锯将大面积复层钢板切割成所需要的形状。最佳方法是用空气或者惰性气体等离子弧进行切割，推荐方法是从合金面开始切割。碳弧切割应从基板一面开始切割。如果采用锯片，只能进行直线切割，需要采用碳化硅锯片。2. 弯曲：耐磨钢板可以进行冷加工成型，根据需要弯曲成所需要的形状，或弧或圆。凹面成型，合金裂纹由于向内应力将紧闭；凸向成型，裂纹将变大开裂，这是正常现场。如果开裂过大，使用相应焊条进行修补。卷曲成管，按推荐最小弯曲半径进行。3. 开孔：大孔可以采用等离子切割，小孔推荐使用电火花机床。装配螺栓用的沉头孔可以用等离子或者碳弧切割加工。4. 焊接：大面积复合钢板的母材是可焊接性能很好的钢板，需要两块钢板拼接时，可先将背面母材焊接在一起，然后用相应的堆焊焊条将正面堆焊层填平补齐。耐磨钢板也可以焊接到其他钢结构上。5. 塞焊：可用等离子或者碳弧气刨在耐磨钢板上开孔，通过塞焊的方法与其他钢结构件连接。6. 螺栓固定：可以用闪光焊或者融化焊的方法将螺栓焊接到钢板的母材上，然后与其他工件连接，也可以在耐磨钢板上开孔，通过螺栓与其他工件连接；7. 表面加工：耐磨钢板表明无须加工，如果需要加工，只能是研磨，其他常规方法不适用。耐磨钢板不适用表面精度要求高的场合。