新能源汽车B35AHV1900高效矽钢片

产品名称	新能源汽车B35AHV1900高效矽钢片
公司名称	上海强晟钢供应链管理有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	上海市宝山区锦乐路255号208
联系电话	021-56390389 13162088866

产品详情

Q/BQB 481－2018 3 6 一般要求 6.1 生产工艺 钢的生产工艺和化学成分由供方决定。 6.2 供货形式 6.2.1
钢带以卷供货，成卷的钢带简称钢卷。钢卷的重量应符合订货要求。 6.2.2 钢卷以切边状态交货。 6.2.3
钢卷内径应在 500mm~520mm 范围内，推荐内径值为 508mm±5mm。 6.2.4
钢卷应由同一宽度的钢带连续、紧密卷绕，卷的侧面应尽量平直，自重下不塌卷。 6.3 交货状态
钢带以最终退火并两面涂敷绝缘涂层的状态交货。 6.4 表面条件 6.4.1
钢带表面应光滑清洁，无油脂，无锈渍，无影响使用的缺陷。 6.4.2
钢带表面允许存在不影响材料正常使用的在厚度偏差允许范围内的基板缺欠、绝缘涂层缺欠，
如轻微划伤、色差、辊印、斑纹、辊印等缺欠。 6.5 剪切适应性
钢带应便于用适当剪切工具在任何位置准确地剪切成通常形状。 7 技术要求 7.1 磁性能 在 6.3
条件下提供的钢带的磁特性应符合表 2 的规定。时效试验是否实施，由供需双方协商后确定。
对于带有涂层的产品，绝缘涂层的重量应被计算在内。 表 2 类型 牌号 公称厚度 mm 最大比总损耗
P1.0/400 W/kg 最小磁极化强度 J5000 a T 最小叠装系数 最小弯曲次数 约定密度 kg/dm3 普通型 B15AV1000
0.15 10 1.60 0.92 2 7.60 B20AV1200 0.20 12 1.61 0.93 2 7.60 B20AV1300 0.20 13 1.62 0.93 2 7.65 B27AV1400 0.27 14
1.61 0.94 2 7.60 B30AV1500 0.30 15 1.62 0.94 2 7.60 B35AV1700 0.35 17 1.63 0.95 2 7.60 B35AV1800 0.35 18 1.64
0.95 2 7.60 B35AV1900 0.35 19 1.65 0.95 2 7.65 B35AV2000 0.35 20 1.65 0.95 3 7.65 B35AV2100 0.35 21 1.66 0.95 3
7.65 高效型 B15AHV1000 0.15 10 1.64 0.92 2 7.65 Q/BQB 481－2018 4 表 2（续） 类型 牌号 公称厚度 mm
最大比总损耗 P1.0/400 W/kg 最小磁极化强度 J5000 a T 最小叠装系数 最小弯曲次数 约定密度 kg/dm3
高效型 B20AHV1200 0.20 12 1.64 0.93 2 7.65 B20AHV1300 0.20 13 1.64 0.93 2 7.65 B27AHV1400 0.27 14 1.64 0.94
2 7.65 B30AHV1500 0.30 15 1.65 0.94 2 7.65 B35AHV1700 0.35 17 1.66 0.95 2 7.65 B35AHV1900 0.35 19 1.67 0.95 2
7.65 高磁感型 B27APV1400 0.27 14 1.67 0.94 2 7.65 B30APV1500 0.30 15 1.67 0.94 2 7.65 B35APV1700 0.35 17 1.67
0.95 2 7.65 B35APV1900 0.35 19 1.68 0.95 3 7.65 a频率在 50Hz 的磁极化强度 7.2 几何特性和公差 7.2.1
尺寸范围 钢带的公称尺寸范围应符合表 3 的规定。 表 3 单位：mm 公称厚度 公称宽度 内径
0.15、0.20、0.27、0.30、0.35 700～1250 508 7.2.2 厚度允许偏差分类 厚度允许偏差包括以下三类。 —
同一个验收批内公称厚度的允许偏差，简称公称厚度允许偏差； —
平行于轧制方向（即钢带长度方向）的一定长度（2000mm±200mm）范围内，钢带纵向上各点的
实际厚度之间的偏差，以下称纵向厚度差； —
垂直于轧制方向（即沿着钢带宽度方向），钢带上距离钢带边部不小于 15mm 及横向宽度中间位
置，各点的实际厚度之间的偏差，以下称横向厚度差。 7.2.3 厚度允许偏差
钢带的公称厚度允许偏差、纵向厚度偏差、横向厚度偏差应符合表 4 的规定。 表 4 单位：mm 公称厚度

公称厚度允许偏差 纵向厚度偏差 横向厚度偏差 0.15 +0.010 -0.015 +0.010 0 +0.010 0.20 0 0.27 +0.010 -0.020 +0.012 0 +0.012 0 0.30 +0.010 -0.025 +0.012 0 +0.012 0 0.35 +0.015 -0.025 +0.015 0 +0.012 0 Q/BQB 481－2018 5 7.2.4 宽度允许偏差

材料的宽度可以在供方指定的宽度范围内选择，钢带以切边状态交货。钢带的宽度允许偏差应符合 表 5 的规定。 表 5 单位：mm 公称宽度 L 宽度允许偏差 700 ≤ L ≤1000 0～+1.0 1000 ≤ L ≤1250 0～+1.5 7.2.5 不平度 钢带的不平度(波浪度)应不大于 2.0%，钢带的浪高应不大于 3.0mm。 7.2.6 镰刀弯

钢带的镰刀弯规定仅适用于切边供货的状态。在任意 2m 测量长度上，钢带的镰刀弯应不大于 2mm。供方如能保证，可不进行该项检测。 7.2.7 毛刺高度

剪切毛刺高度的规定仅适用于以切边交货的材料。剪切毛刺