B30AHV1500新能源电机硅钢

产品名称	B30AHV1500新能源电机硅钢
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

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。剪切毛刺高度应不大于 0.035mm。 7.2.8 残余曲率
钢带的残余曲率通过测试钢片的底边和支撑板间的距离确定。钢带的残余曲率应不超过 35mm。供方如能保证，可不进行该试验。 7.3 技术特性 7.3.1 约定密度
用于计算钢的磁特性和叠装系数的约定密度应符合表2的规定。如需采用其他约定密度，须供需双方协商后确定。 7.3.2 叠装系数 钢带的叠装系数应符合表2的规定。仲裁时，适用于无绝缘涂层状态。 7.3.3 弯曲次数
弯曲次数是指用肉眼在基板上观测到第一次出现贯穿试样厚度的裂纹(或听到产生裂纹的声音)前的最大反复弯曲次数，它表示材料的延展性。弯曲次数应符合表2的规定。供方如能保证，可不进行该试验。 7.3.4 内应力 钢带应尽可能量避免出现内应力。内应力的检验不适用于宽度小于或等于 150mm 的钢带（纵切分条 后的钢带）。缝隙测量值应不超过 2mm。供方如能保证，可不进行该试验。 7.3.5 绝缘涂层 7.3.5.1 绝缘涂层状态 Q/BQB 481－2018 6 钢带通常以两面涂敷绝缘涂层状态交货，涂层种类见表1。绝缘涂层应可耐受绝缘漆、变压器油、
机械油等介质的侵蚀。本标准规定的绝缘涂层与国内外相关技术规范规定绝缘涂层的近似对照可参见附录 A，涂层的特性见附录 B。绝缘涂层的厚度、自粘接涂层的剥离强度等技术要求如有特殊要求应在订货时协商，并在合同中注明。 7.3.5.2 绝缘涂层附着性 7.3.5.2.1 根据附录
C（无取向电工钢绝缘涂层附着性检测和评级方法），无取向电工钢的表面涂层
附着性级别按照附着性由高至低分为 1、3、5、7 四个级别。供货时，绝缘涂层附着性最低级别应为 5 级。 7.3.5.2.2 在剪切过程和供方规定的热处理条件下进行热处理时，涂层不得有大面积脱落，但是在剪切边缘位置，涂层的轻微碎裂则允许存在。 7.3.5.3 涂层绝缘电阻
涂层绝缘电阻分为表面绝缘电阻和层间电阻，表面绝缘电阻单位为Ω · cm 2/面，层间电阻单位为Ω · cm 2/片。根据需方要求，经供需双方协商，可进行涂层绝缘电阻的检测，并在合同中注明涂层表面绝缘电阻或层间电阻的最小值。 7.3.6 力学性能
主要包括抗拉强度、屈服强度、延伸率、维氏硬度（HV1）等，相关材料的力学性能参考值见附录 D，供用户剪切加工参考，不作为保证值。如需方对力学性能有特殊要求，应在订货时协商，并在合同中注明。