

B35A300与B35A360及B50A470

产品名称	B35A300与B35A360及B50A470
公司名称	上海迈舜国际贸易有限公司
价格	5440.00/吨
规格参数	宝钢:0.35 0.35:0.35 宝钢:0.35
公司地址	上海市宝山区四元路20弄
联系电话	0187-17972060 18717972060

产品详情

电工钢板乳化液浓度的选择

乳化液浓度是冷轧过程中的一个重要工艺参数，轧制时不同的品种规格有不同的适中值。浓度高，离水展着量增加，导入油膜量增加，导致过润滑，会造成轧件和轧辊之间打滑，容易产生划伤、轧机振颤、板形不良。浓度低，离水展着量减少，导入油膜量减少，导致润滑不足，容易产生热划伤、轧机振颤，轧制负荷增加，轧制力升高。实际生产中，乳化液浓度控制在3%~3.5%范围内。

电工钢板连续退火编辑

采用全氢保护连续退火，辐射管加热炉温度控制在800~850，电阻带加热炉温度控制在880~900，带钢退火保温3~4 min 满足工艺要求。

电工钢板辊形与板形的控制编辑

工作辊弯辊是补偿工作辊弯曲变形的有效手段。在弯辊力作用下引起的工作辊挠度变化必然会影响到辊系之间以及工作辊和轧件之间的压力分布，进而影响工作辊的弹性变形和轧件的边缘降。操作过程中采用正弯辊，第1道次设定为280kN左右，以后道次递减，并根据实际板形对弯辊力做适当调整。中间辊弯辊采用正弯辊，与工作辊弯辊相配合控制板形，第1道次，中间辊弯辊力设定为72 kN，以后道次依次递减。通过中间辊的横向串动来调节辊系之间的压力分布，进而影响工作辊和轧件之间的压力分布，以改变工作辊的弹性变形和轧件的边缘降。板形控制上采用紧边轧制，第1道次板形辊设定为15l，成品道次控制在3l。

多段冷却采用来克勒精密喷射梁，对工作辊进行分段冷却，可有效控制轧辊的热凸度，对局部的板形缺陷有很好的矫正能力。轧辊辊形设计全部采用平辊，磨削精度高，轧辊的圆度、圆跳及锥度误差控制在3 μm/m以内。

加工性能由于电工钢还需要进一步加工成形，用户对电工钢的加工性能也有一定的要求：

(1) 好的冲片性。电工钢成形的冲剪工作量很大，特别是微、小电机，所以要求电工钢板的冲片性好。冲片性好能够提高冲剪片的尺寸精度，延长冲剪工具的使用寿命。

(2) 表面光滑平整，厚度偏差小和均匀。这项要求主要是为了提高产品的叠片系数(铁芯有效利用空间)，保证冲剪片尺寸精度和便于铁芯装配。电工钢板的叠片系数降低1%，相当于铁损增高2%和磁感强度降低1%。

好的绝缘膜冷轧电工钢产品表面涂有无机盐或半有机盐绝缘薄膜，以防止铁芯叠片间发生短路而增高涡流损耗。

对绝缘膜的要求是：

(1) 耐热性好；

(2) 膜薄且均匀；

(3) 层间电阻高；

(4) 附着性好；

(5) 冲片性好；

(6) 耐腐蚀性和防锈性好。

不同用途的电工钢，对磁性、冲片性和绝缘性有不同的要求。不同的终加工成形方法，对磁性和加工性有不同影响。