

# 南京冷轧板冷板马钢邯钢一级代理批发

产品名称	南京冷轧板冷板马钢邯钢一级代理批发
公司名称	南京聚名隆物资贸易有限公司
价格	4200.00/吨
规格参数	品牌:马钢 规格:0.3-3.0 产地:马鞍山
公司地址	南京市鼓楼区上元里8号
联系电话	025-58826719 13305189046

## 产品详情

南京冷轧板冷板马钢邯钢一级代理批发

冷板和热板的区别：

### 1.热轧

用连铸板坯或初轧板坯作原料，经步进式加热炉加热，高压水除鳞后进入粗轧机，粗轧料经切头、尾、再进入精轧机，实施计算机控制轧制，终轧后即经过层流冷却（计算机控制冷却速率）和卷取机卷取、成为直发卷。直发卷的头、尾往往呈舌状及鱼尾状，厚度、宽度精度较差，边部常存在浪形、折边、塔形等缺陷。其卷重较重、钢卷内径为760mm。（一般制管行业喜欢使用。）将直发卷经切头、切尾、切边及多道次的矫直、平整等精整线处理后，再切板或重卷，即成为：热轧钢板、平整热轧钢卷、纵切带等产品。热轧精整卷若经酸洗去除氧化皮并涂油后即成热轧酸洗板卷。该产品有局部替代冷轧板的趋向，价格适中，深受广大用户喜爱。

## 2.冷轧

用热轧钢卷为原料，经酸洗去除氧化皮后进行冷连轧，其成品为轧硬卷，由于连续冷变形引起的冷作硬化使轧硬卷的强度、硬度上升、韧塑指标下降，因此冲压性能将恶化，只能用于简单变形的零件。轧硬卷可作为热镀锌厂的原料，因为热镀锌机组均设置有退火线。轧硬卷重一般在6~13.5吨，钢卷内径为610mm。

一般冷连轧板、卷均应经过连续退火（CAPL机组）或罩式炉退火消除冷作硬化及轧制应力，达到相应标准规定的力学性能指标。

冷轧钢板的表面质量、外观、尺寸精度均优于热轧板，且其产品厚度右轧薄至0.18mm左右，因此深受广大用户青睐。以冷轧钢卷为基板进行产品的深加工，成为高附加值产品。如电镀锌、热镀锌、耐指纹电镀锌、彩涂钢板卷及减振复合钢板、PVC复膜钢板。

简述两者的区别：

- 1、冷轧板表面有一定的光泽度手确摸起来比较光滑，类似于那种用来喝水的很常见的钢水杯。
- 2、热轧板如未经酸洗处理，则与市场上很多普通钢板的表面相类似，生了锈的表面为红色，没生锈的表面为紫黑色（氧化铁皮）。

冷轧板与热轧板的性能优点在于：

- (1)精度更高，冷轧带钢厚度差不超过0.01~0.03mm。

(2)尺寸更薄，冷轧\*\*\*薄可轧制0.001mm的钢带；热轧现在\*\*\*薄可达到0.78mm。

(3)表面质量更优越，冷轧钢板甚至可以生产出镜面表面；而热轧板的表面则有氧化铁皮，麻点等缺陷。

(4)冷轧板可以根据用户要求调整其力学性能如抗拉强度和工艺性能如冲压性能等。

冷轧和热轧是两种不同的轧钢技术，顾名思义，冷轧就是在钢在常温情况下进行轧制，这种钢的硬度大。热轧就是钢在高温情况下轧制。

详述

热轧板硬度低，加工容易，延展性能好。

冷轧板硬度高，加工相对困难些，但是不易变形，强度较高。

热轧板强度相对较低，表面质量差点(有氧化、光洁度低)，但塑性好，一般为中厚板，冷轧板:强度高、硬度高表面光洁度高，一般为薄板，可以作为冲压用板。

热轧钢板，机械性能远不及冷加工，也次于锻造加工，但有较好的韧性和延展性。

冷轧钢板由于有一定程度的加工硬化，韧性低，但能达到较好的屈强比，用来冷弯弹簧片等零件，同时由于屈服点较靠近抗拉强度，所以使用过程中对危险没有预见性，在载荷超过许用载荷时容易发生事故。

从定义上来说，钢锭或钢坯在常温下很难变形，不易加工，一般加热到1100~1250 进行轧制，这种轧制工艺叫热轧。大部分钢材都用热轧方法轧制。但是因为在高温下钢的表面容易生成氧化铁皮，使热轧钢材表面粗糙，尺寸波动较大，所以要求表面光洁、尺寸、力学性能好的钢材，以热轧半成品或成品为原料再用冷轧方法生产。

在常温下轧制，一般理解为冷轧，从金属学的观点看，冷轧与热轧的界限应以再结晶温度来区分。即低于再结晶温度的轧制为冷轧，高于再结晶温度的轧制为热轧。钢的再结晶温度为450~600 。

热轧，顾名思义，轧件的温度高，因此变形抗力小，可以实现大的变形量。以钢板的轧制为例，一般连铸坯厚度在230mm左右，而经过粗轧和精轧，\*\*\*终厚度为1~20mm。同时，由于钢板的宽厚比小，尺寸精度要求相对低，不容易出现板形问题，以控制凸度为主。对于组织有要求的，一般通过控轧控冷来实现，即控制精轧的开轧温度、终轧温度和卷曲温度来控制带钢的微观组织和机械性能。

冷轧，一般在开轧前是没有加热工序的。但是，由于带钢厚度小，很容易出现板形问题。而且，冷轧后为成品，因此，为了控制带钢的尺寸精度和表面质量，采用了很多很繁琐的工艺。冷轧的生产线长，设备多，工艺复杂。随着用户对带钢尺寸精度、板形和表面质量要求的提高，冷轧机组的控制模型、L1和L2系统、板形控制手段相对热轧要多。而且，轧辊和带钢的温度也是其中一项比较重要的控制指标。

冷轧产品和热轧产品薄板行来来说，是上道工序和下道工序的区别，热轧产品是冷轧产品的原料，冷轧将经酸洗处理的热轧钢卷上机使用辊式轧机，轧制，都是冷加工成型，主要是将厚规格的热轧板轧制成薄规格的冷轧板，通常如3.0mm的热轧板上机轧制可生产出0.3-0.7mm的冷轧卷，主要原理是利用挤压原理强行变形

