

精密不锈钢带价格 共发金属规格齐全 珠海不锈钢带

产品名称	精密不锈钢带价格 共发金属规格齐全 珠海不锈钢带
公司名称	东莞市共发金属材料有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市长安镇宵边业盛广场1号楼121号
联系电话	15999725088

产品详情

在生产半软或半硬状态的带钢时，总压下率和热处理工艺均起着各自的作用。

在冷轧生产中，从原料到成品往往要经几个轧程的轧制。显然，每个轧程的总压下率是有所不同的，因为其目的不同。通常，将冷轧原料轧至需热处理的这一轧程称为“坯料轧制”。随后继续轧薄带钢厚度的冷轧过程称为“半成品轧制”。为达到成品质量要求进行的最后冷轧过程称为“成品轧制”。坯料轧制和半成品轧制有些生产厂称为毛轧和粗轧。成品轧制、坯料轧制与半成品轧制，虽然同属于冷轧范畴，但在技术要求上有很大的区别。

但所轧的带钢一旦被卷取机卷紧且后部被开卷机或卡塞压板拉紧，则带钢不仅在轧制过程中比较平稳，同时轧后的板形也较理想。可见无张力轧制对于冷轧生产会带来不少麻烦，归纳起来主要有以下几点

- 1、无法保证带钢平稳轧制；
- 2、使带钢卷不可能卷紧，从而使带钢在装卸卷及运输过程中容易造成带钢卷层间错动而划伤其表面；
- 3、带钢在卷取过程中，随着带钢卷直径的增大，有时会出现带钢不能绕钢卷卷取而形成活套，从而使带钢不能正常卷取；
- 4、容易在卷取过程中卷成塔形。

可见，实际上可以认为带钢变形时的力学性能决定于所施加的总压下率。

道次压下率的大小，不仅关系到生产率的高低，同时也影响到带钢组织。据有关文献介绍，在所有其他

条件相同的情况下，每道小压下率轧制，带钢晶粒的歪曲大于采用大压下率。也就是在总压下率不变，而每道压下率小的情况下，采用多道次轧制法会出现比较大的纤维组织。因此，在冷轧过程中，在保证冷轧带钢表面质量要求的条件下，应力求每道采用大压下率进行轧制，这样既可提高轧机生产率，又改善了带钢组织。