

# 不锈钢带厂家 泉州不锈钢带 共发金属供货充足

产品名称	不锈钢带厂家 泉州不锈钢带 共发金属供货充足
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

### 6.2 张力制度的制订6.2.1 张力的作用

张力，在单机生产的轧机上是通过卷取机构(如卷取机、打卷机、拉盘)和开卷机构(或卡塞压板)与轧机的速度差(流量差)产生在连轧机上，除采用上述机组外，还可通过调整前后机架的速度差产生。可见，由于轧制中机组间存在速度差致使带钢受到一定的拉力，这个力就是日常所称的张力。存在张力的轧制过程称为张力轧制，众所周知，轧制带钢尤其是较薄带钢，当其被轧辊咬入，而带钢前后均无拉力(假设没有用开卷机构或卡塞压板)，则带钢在轧制过程中会左右窜动，处于不稳定状态。

与碳钢冶炼比较，不锈钢冶炼具有如下特点：

(1) 采用炉外精炼，提高钢质纯度，严格控制化学成分，满足连铸件要求，炉外精炼是把转炉（或电炉、电弧炉）中所炼的钢水移到另一个容器（大多为钢包）中进行精炼的过程，也叫“二次炼钢”或钢包精炼。炉外精炼把传统的炼钢分为两步：

一、初炼，在氧化性气氛下进行炉料的熔化、脱磷、脱硫和主合金化；

二、精炼，在真空、惰性气氛或可控气氛的条件下进行深脱碳、脱硫、脱氧、除气、调整成分（微合金化）和调整年度并使其均匀化，去除夹杂物，改变夹杂物形态和组成等。

钢水炉外精炼是为适应钢的品种质量的提高、生产新钢种以及生产过程合理化，为连铸对钢水成分、温度、纯净度和时间等衔接的严格要求和不可缺少的工序，成为现代不锈钢冶炼、连铸生产中的重要环节。

通常，坯料轧制和半成品轧制的主要任务在于压缩带钢的厚度以及给予冷轧过程适当的强度，以保持其良好的工艺性能，为精轧提供质量符合要求的精轧半成品。因此一般采用较大的压下率、较高的轧制速度以获得较大的生产率。但其最大压下率主要是由带钢的塑性来决定，同时也受到设备能力的限制。因

此，拟订坯料轧制和半成品轧制的总压下率时，应根据综合性能、设备能力及充分利用轧制带钢的塑性，并考虑所轧带钢的加工硬化的影响，确定分配道次压下率，尽可能减少中间退火次数，以达到提高生产率，降低消耗和保证产品质量的目的。