

试样B50A600宝钢电工钢加工分条

产品名称	试样B50A600宝钢电工钢加工分条
公司名称	上海巴事达实业有限公司
价格	5450.00/吨
规格参数	宝钢:B50A600 规格:0.5*1205*C 加工:可以分条开平
公司地址	上海市宝山区友谊路1000弄3号502
联系电话	13524193508

产品详情

材质名称：B50A600

涂层种类 无机涂层 D 有良好的耐热性和焊接性 半有机薄涂层 A 改善冲片性，并具有良好的焊接性

半有机厚涂层 H 冲片性好，层间电阻高 无铬涂层 K 涂层中不含六价铬，具有良好的焊接性 自粘接涂层 Z

具有良好的后粘接性能，铁心固定强度大

产品名称：硅钢 矽钢 电工钢

材质：硅钢 含硅含量0.5%--4.8%的铁硅合金

厚度范围：0.2MM-0.23MM-0.27MM- 0.3MM-0.35MM-0.5MM-0.65MM

宽度范围：950MM---1200MM可按要求切片 分条 激光切割 线切割

适用于：电力·电子和军事工业

硅钢片是什么？

硅钢片，英文名称是silicon lamination，它是一种含碳极低的硅铁软磁合金，一般含硅量为0.5~4.5%。加

入硅可提高铁的电阻率和大磁导率，降低矫顽力、铁芯损耗（铁损）和磁时效。硅钢片的生产由于工艺复杂、工艺窗口窄，生产难度大，被誉为钢铁产品中的工艺品，特别是取向硅钢片。主要用来制作各种变压器、电动机和发电机的铁芯，电磁机构，继电器电子器件及测量仪表中。世界硅钢片产量约占钢材总量的1%。又分为取向硅钢片和无取向硅钢片。

无取向硅钢片和取向硅钢的区别：

- 1，从化学成分讲，取向硅钢的硅含量比无取向硅钢的硅含量要高
- 2，用途，取向硅钢主要做变压器，无取向硅钢主要做电机
- 3，内部结构，取向硅钢的晶粒是基本朝一个方向的，所以叫取向，无取向硅钢，晶粒排布杂乱无章，所以取向硅钢热损耗小，无取向硅钢热损耗大。
- 4，制造工艺也不一样，取向硅钢比无取向硅钢要复杂的多
- 5，从价格上来说，无取向硅钢的高牌号，比取向硅钢的低牌号还要贵
- 6，厚度，取向硅钢厚度在0.23-0.35毫米，无取向硅钢厚度在0.35-0.65

硅钢片性能指标：

- A、铁损低。质量的重要指标，世界各国都以铁损值划分牌号，铁损越低，牌号越高，质量也高。
- B、磁感应强度高。在相同磁场下能获得较高磁感的硅钢片，用它制造的电机或变压器铁芯的体积和重量较小，相对而言可节省硅钢片、铜线和绝缘材料等。
- C、叠装系数高。硅钢片表面光滑，平整和厚度均匀，制造铁芯的叠装系数提高。
- D、冲片性好。对制造小型、微型电机铁芯，这点更重要。
- E、表面对绝缘膜的附着性和焊接性良好，能防蚀和改善冲片性。
- F、磁时效现象小
- G、硅钢片须经退火和酸洗后交货。

B23G110 23Q110 - 23G110 - - B23G120 23Q115 M120-23S 5 - 23H070 M120-23S B27G120 27Q120 - 27G120 - - B27G130 27Q130 M130-27S 5 27G130 27H074 M130-27S B30G120 30Q120 - - - - B30G130 30Q130 - 30G130 - - B30G140 30Q140 M140-30S 5 30G140 30H083 M140-30S B35G135 35Q135 - - - - B35G145 35Q145 - 35G145 - - B35G155 35Q155 M150-35S 5 35G155 35H094 M150-35S B23P090 23QG090 M90-23P 5 23P090 - - B23P095 23QG095 M95-23P 5 23P095 - - B23P100 23QG100 M100-23P 5 23P100 23P060 M100-23P B27P095 27QG095 - - - - B27P100 27QG100 M103-27P 5 27P100 - M103-27P B27P110 27QG110 M110-27P 5 27P110 27P066 - B30P100 30QG100 - - - - B30P105 30QG105 M105-30P 5 30P105 - M105-30P B30P110 30QG110 M111-30P 5 30P110 - M111-30P B30P120 30QG120 M117-30P 5 30P120 - M117-30P

汽车驱动电机铁芯的特性

汽车驱动电机铁芯的永磁无刷电机可靠性高，输出功率大，与相同转速的其他电机相比具有体积小，质量轻，便于维修，高效率，高功率因数等特点。转子电磁时间常数小，电机动态特性好，通过调节超前导通角，可以实现恒功率运行，通过优化控制超前角还可以优化电机的效率，从而得到较宽的恒功率运行区以及较高的效率。

电机高速冲定转子铁芯的概述 当前国内外电机高速冲定转子铁芯的电机工艺技术的发展很快,随着冲压设备的更新,国内外为电机高速冲定转子铁芯的电机冲片的生产提供了高质量、高效率、高精度的新型设备,它带来了电机冲片工艺技术的革命,为此,与之相适应的新工艺装备的设计技术已成为人们研究的新课题。电机高速冲定转子铁芯的定子冲片冲槽同时分离转子冲片和转子冲片冲槽同时切气隙是应用于高速冲槽机上的新的工艺方案,该方案在国外已被广泛应用,国内电机行业刚开始研究和应用,故为实现该工艺按所需工艺装备的设计技术作一些探讨。

电机高速冲定转子铁芯的影响 电机高速冲定转子铁芯的电机冲片工艺技术在新品开发中的影响我国电机冲片传统工艺为复式冲槽和单式冲槽两大类,现分析如下: 1)复式冲槽工艺方案:该方案冲片槽形整齐度好,工序少,工装少,但工装复杂精度要求高,设备条件要好,工装制造周期长,成本高,只适用于批量生产,不利于新品开发和小批试制。 2)单式冲槽工艺方案:该方案冲片槽形整齐度差,工序多,工装多,设备多,工装较简单,质量不稳定,生产周期长,成本高,只适用于中、小批生产。