

## 15CrMo钢板 15CrMo耐热钢板

产品名称	15CrMo钢板 15CrMo耐热钢板
公司名称	无锡东复泰特钢有限公司
价格	99.00/吨
规格参数	品牌:宝钢 型号:齐全 产地:无锡
公司地址	新吴区城南路32号
联系电话	13812529208

### 产品详情

无锡东复泰专业经营各大电厂、电站锅炉和石油化工用耐高温结构用钢板（12Cr1MoV合金板；15CrMo合金板；12Cr1MoV钢板；15CrMo钢板 1Cr6Si2Mo钢板，1Cr6Si2Mo合金板），质量可靠（提供钢厂原始质保书）、价格最低、量大从优！

我公司合金板主要货源地为；上海宝钢，江西新钢，武汉钢铁，鞍山钢铁。常备资源3m m-80mm，宽度1500mm-2200mm。长期合作客户可零割销售！我公司现货库存量大、品种全、规格多，所售产品均附钢厂质保书。

15crmo钢板焊接材料针对15CrMo钢的焊接性的工作特点，根据以往的经验，参照国外提供的焊接工艺卡，我们选择了两种方案进行焊接试验。方案一：焊接预热，采用ER80S-B2L焊丝，TIG焊打底，E8018-B2焊条，焊条电弧焊盖面，焊后进行局部热处理。方案二：采用ER80S-B2L焊丝，TIG焊打底，E309Mo-16焊条，焊条填充电弧焊盖面，焊后不进行热处理。焊丝和焊条的化学成分及力学性能见表1。15crmo钢板试验结果试验方案 拉伸试验 弯曲试验冲击韧性试验aky (J/cm<sup>2</sup>) 抗拉强度 b/Mpa 断裂部位 弯曲角度 面弯 背弯 焊缝 熔合线 热影响区(HAZ)方案 550/530 母材 50。合格合格 84.8 162 135.6方案 525/520

母材 50。合格 合格 79.4 109.2 96.7

无锡东复泰特钢有限公司是一家从事钢材生产销售的现代企业。经过十几年的努力和拼搏，现已成为一个综合性的现代企业。公司本着“质量\*\*\*\*，服务至上”的宗旨，在广大的新老客户中有良好的信誉，对外代理国际进出口业务，材料广泛用于机械，食品机械，大型机械，五金制品，船舶，汽车，门窗，家具，水利，轻工等。

在陕钢集团汉钢公司轧钢厂有这么三个人，他们参与见证了轧钢厂的发展与成长，用热情与汗水谱写了芳华，创造了一个又一个奇迹，被亲切地称为“铁三角”组合。

### “黑脸包公”——张沧浪

张沧浪是棒线车间主任，在大家眼里，他是安全管理的“黑脸包公”。

“打铁还需自身硬”，这一直是他的口头禅。千里之堤毁于蚁穴，安全是一种能力，员工要想真正做到安全，首先自己要有足够的安全意识。作为基层管理人员，安全工作十分繁重，本着要想管好他人、必须先管好自己的态度，他对安全工作始终保持着严谨的态度、过硬的作风，坚持“安全面前绝不留情”的原则，把员工的安全时刻放在心上。用实际行动教育员工，小到劳保穿戴，大到现场作业，在任何时刻都要杜绝安全的“蚁穴”。

棒线车间现场安全隐患一直居高不下，他通过对实际情况的了解，制定了《棒线车间安全环保考核制度》激励政策，极大地提高了员工的积极性，隐患在第一时间被整改，并以照片、文字的形式反馈至车间，工作由被动转换为主动，扭转了“落后挨打”的局面。

疫情形势严峻，安全工作的压力可想而知，张沧浪顶住各方压力，沉着应对，每天上班第一件事就是了解所有人员的到岗情况、身体状况，体温测量记录他都亲自过目，并指派专人对员工体温进行测量、监控、反馈，各区域定时消毒，每天不少于两次。积极响应公司号召，组织学习疫情防控相关知识，确保将病毒拒之门外，他坚信一定打赢这场疫情防控攻坚战。

### “炉火纯青”——唐辉

唐辉是棒线车间副主任，对技术精益求精，对工艺严苛要求是他工作的准则。

轧线的换辊换槽时间过长，每个月的误机累计下来也是不小的数目，这无形中就减少了产量，他经常算一笔账：每分钟就算生产一支钢，每月累计误机100分钟，这算下来至少250多吨钢就损失了。为了减少误机，他坚持高标准要求备机，大到导卫、辊缝，小到油嘴、水嘴，都要在使用前安装调整好，所有工具摆放到位，甚至连提前准备行车、挂好钢丝绳等细节问题都被一一安排到人，在周密的部署下，各班的换辊换槽时间明显缩短，大幅提高了轧线作业率，二号棒线甚至出现了从停机换辊到过钢用时8分钟的记录。

2019年新工艺改造后开始使用165方坯，对新工艺的探索阶段可谓举步维艰，2#棒线料型不统一、轧制中废多、生产不顺行、K1冲出口频繁等问题突出。面对艰难局面，他没有退缩，连续几个月每天晚上组织关键岗位人员开会分析，反复讨论各规格存在问题，制定

解决方案。功夫不负有心人，在长期的摸索总结下，终于解决了K1冲出口的难题，更是实现了各规格料型的统一。一次二号棒线轧制25规格、一号棒线轧制20规格时，技术员检查一号棒线线差控制0-3公分，二号棒线线差控制0-6公分，他当即就质问工长是怎么回事，并要求及时调整线差。正是他这种近乎严苛的工作态度，才有了二号棒线成材率102.03%的骄人成绩。

## “足智多谋”——彭兵

设备稳定，是生产的有力保障。

盛名之下无虚士，“首钢杯”全国钢铁行业技术能手，不少人在到棒线车间之前，最先听到的就是棒线车间副主任彭兵的名字，而他也是当之无愧。

棒线精轧使用的活套辊过钢时磨损比较严重，固定螺栓从活套两侧分别固定，拆装时人员劳动强度大、用时长，他通过实际考察，提出用插销代替螺栓，安装改为抽拉式的方法，并要求维修人员对磨损的辊子进行补焊，这项改进在降低人员劳动强度、减少更换时间的同时，还节约了成本，可谓一举三得。一提起这项改造，大家都会竖起大拇指称赞。

棒线万向轴轴承运转时晃动较大，很容易发生故障，影响轧线生产，他通过现场观察，查阅相关资料研究，发现了设计的缺陷，通过改进弹簧式拉杆，使得万向轴轴承座扁头运行平稳，这一举措不仅降低了事故率，还延长了设备寿命。

他常说有些事故从单一角度很难查出原因，只有了解设备的工作原理，才能高效率解决问题。在他这种思路引领下，轧线设备维护如同铁壁铜墙般坚固。

一主两辅，棒线车间“铁三角”组合，配合默契、同心协力，使车间的安全、生产、设备维护等各方面工作稳定、正向发展。