

股份电工钢B50A470宝钢

产品名称	股份电工钢B50A470宝钢
公司名称	上海巴事达实业有限公司
价格	5400.00/吨
规格参数	宝钢:B50A470 规格:0.5*1205*C 尺寸:可开平分条
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

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。

线切割：

线切割是一种电加工机床,靠钼丝通过电腐蚀切割金属(特别是硬材料、行状复杂零件)，属电加工范畴、电加工是所有金属切割设备里特有的特种加工方式。

激光加工：

利用高功率密度激光束照射被切割材料，使材料很快被加热至汽化温度，蒸发形成孔洞，随着光束对材料的移动，孔洞连续形成宽度很窄的（如0.1mm左右）切缝，完成对材料的切割。

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-B35P115 -35P115 - B35P125 - M125-35P 5 35P125 - B35P135 - M135-35P 5 35P135 - B23R080 B23R085 23R085 B23R090 23R090 23Q054 B27R090 - - 27R090 - B27R095 27R095 27Q057

汽车驱动电机铁芯的介绍 电动汽车是以电驱动为基础的、安全、经济、清洁的绿色交通工具，在能源、环境等方面具有独特的优越性和竞争力，而且能够方便地采用现代控制技术实现其机电一体化，具有广阔的发展前景。汽车驱动电机铁芯的电机驱动系统是电动汽车的动力源，是决定汽车运行各项性能指标的主体与内在根据。目前，电动汽车电机主要有直流电机、感应电机、永磁无刷电机以及开关磁阻电机等。

汽车驱动电机铁芯永磁无刷电机可分为两类：一类是具有正弦波电流的永磁同步电机，另一类是具有矩形脉冲波电流的无刷直流电机。两种电机，转子都是磁体，电机转子不需要电刷和励磁绕组，通过定子绕组换相产生旋转转矩。由于转子没有励磁绕组，无铜耗，磁通小，在低负荷时铁耗很小，因此，永磁无刷电机具有高的“功率/质量”比，可以高速运转，同时由于没有转子的磨损且定子绕组是主要的发热源，易于冷却。

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。

电机高速冲定转子铁芯的要求：1、定位精度要求。该工艺方案中冲槽分离和冲槽切气隙两道复合工序,要求同一定位基准,确保定、转子槽形,外圆鸠尾槽、轴孔的同心度不大于0.02mm,中心孔定位满足同心度的技术要求,小侧孔与中心孔联合定位满足周向方位度的要求。2、复合工序精度要求。冲槽分离复合工序:该工序有槽形凸模和切口凸模来完成级进冲裁工艺,该工序先冲槽后切口分离定、转子冲片,两凸模在同一圆心轨迹上同步动作,两凸模之间的中心夹角为槽形中心夹角的一倍半,该工艺装备应用在高速冲槽机

上,其槽形分度精度由设备上弧面凸轮式步进机构来保证;