

SK5钢带多少钱在线咨询

产品名称	SK5钢带多少钱在线咨询
公司名称	东阳市广和钢带厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	浙江省东阳市歌山镇工业区
联系电话	13967997587

产品详情

【东阳市广和钢带厂】是钢带行业里突起的新秀。生产高品质的65Mn、T8A、T10A、SK4、SK5、60Si2Mn、50GrVA、50#、75#及420系不锈钢淬火钢带，规格厚度0.15-2.8mm，宽度10-350mm，表面可以处理成发蓝、发黄、精抛光等颜色。

【东阳市广和钢带厂】为你分享：

带钢淬火常常出现强度波动大，槽形值超标。为保证淬火钢带强度稳定、板形的平直，在对带钢淬火生产线增加在线速度检测、控制，以及冷却液的温度和流量控制，也可改变淬火液如采用铅浴等新工艺，进一步提高高强度钢带质量。

【东阳市广和钢带厂】是钢带行业里突起的新秀。生产高品质的65Mn、T8A、T10A、SK4、SK5、60Si2Mn、50GrVA、50#、75#及420系不锈钢淬火钢带，规格厚度0.15-2.8mm，宽度10-350mm，SK5钢带多少钱，表面可以处理成发蓝、发黄、精抛光等颜色。

【东阳市广和钢带厂】为你分享：

热轧板卷是冷轧的坯料。因为热轧板卷终轧温度约在800 以上故表面上生成氧化铁皮。冷轧带钢目的之一是为了得到良好的表面性状。所以在冷轧前就要除去氧化铁皮，这是酸洗作业的目的，酸洗完成的任务归纳起来为如下几点：

1.去除表面氧化铁皮

除表面氧化铁皮有物理（机械的）法和化学法。对于冷轧坯料的处理，一般是使用能够增加表面性状的化学法，即采用酸洗方式。所用酸以盐酸、硫酸为多，近，多数采用盐酸作业线。它处理时间短，质量还好。也存以化学法为主，以物理法为辅，两种方法并用的。

2、板卷大型化

为了在下道工序中提高作业率、提高成品率、更有效地利用工厂的存放场地，采用热轧板卷2-3个焊接在一起的方法，以增大冷轧的板卷，上示出了其效果实例。焊接机一般采用操作时间短、焊接部分牢固的闪光对焊焊接机。

3.涂油

涂油的目的是为了防锈，防止发生擦伤以及轧制时进行辅助润滑，在酸洗后的带钢上预涂上一层油。

4.圆盘式切边机（切边）

按定货要求对带钢宽度进行剪切。以及为了避免由于热轧板卷的宽度变动造成轧制事故而进行剪边。

5.热轧板卷性状的管理

对热轧板卷的性状（表面缺陷、板形、卷形等）的检查，是为了提高原料的质苗，进而提高成品的质量。

酸洗作业线位于热轧工序和冷轧工序之间，在相互的质量管理上，可以说是一个非常重要的作业线。

【东阳市广和钢带厂】是钢带行业里突起的新秀。生产高品质的65Mn、T8A、T10A、SK4、SK5、60Si2Mn、50GrVA、50#、75#及420系不锈钢淬火钢带，规格厚度0.15-2.8mm，宽度10-350mm，表面可以处理成发蓝、发黄、精抛光等颜色。

【东阳市广和钢带厂】为你分享：

热轧带钢的生产工艺

热轧带钢生产过程主要控制坯料准备、加热、除鳞、粗轧、切头、精轧、冷却、卷取和精整等过程。

热轧带钢的坯料一般为连铸板坯或初轧板坯，化学成分、尺寸公差、弯曲度和端部形状应符合要求，对于冷装的坯料应进行检查，对于热装的坯料应提供无缺陷坯，即表面不得有肉眼可见的缺陷，内部不应有缩孔、疏松和偏析等。

加热主要控制加热温度、时间、速度和温度制度（包括预热段、加热段和均热段温度）。防止出现过热、过烧、氧化、脱碳或黏钢等现象。采用步进式加热炉，对表面质量有利。

除鳞的装置有平辊除鳞机、立辊除鳞机和高压水除鳞箱。广泛采用的是经立辊轧边后，再用高压水（10~15MPa）去除氧化铁皮。

为了保证热轧带钢的组织 and 性能符合要求，轧后必须在较低的温度和较高的速度下进行卷取，卷取温度一般在500~650。卷取温度过高，晶粒粗大。

SK5钢带多少钱在线咨询由东阳市广和钢带厂提供。东阳市广和钢带厂（www.zjguanghe.cn）为客户提供“钢带,热处理钢带,弹簧钢带,热处理弹簧钢带”等业务，公司拥有“广和钢带”等品牌，专注于金属建

材等行业。欢迎来电垂询，联系人：蒋锦阳。同时本公司（www.zjghgd.com）还是从事钢带厂家，弹簧钢带厂，热处理钢带的厂家，欢迎来电咨询。