

宁波mn13热轧板

发布日期：2025-09-24

铝板的热轧工艺流程：铝板：产品的热轧过程包括轧制原料的准备过程和轧制过程。轧制原料的准备过程包括铸锭头尾的锯切、侧边铣边或刨边、铣面、蚀洗、包铝板或复合板的焊接或打捆、加热。轧制过程包括粗轧和精轧。在轧制过程中主要是轧辊、轧件和乳液三者之间相互作用的过程。热轧一般指在金属再结晶温度以上的轧制。在热轧过程中金属变形同时存在硬化和软化过程，因变形速度的影响，只要回复和再结晶过程来不及进行，金属随变形程度的增加会产生一定的加工硬化。热轧生产的工艺流程大体包括原料准备、加热、轧制、精整等几大工序。宁波mn13热轧板

钢带分类：钢带是产量大、用途广、品种多的钢材。按加工方法分为热轧钢带和冷轧钢带；按厚度分为薄钢带（厚度不大于4mm）和厚钢带（厚度大于4mm）；按宽度分为宽钢带（宽度大于600mm）和窄钢带（宽度不大于600mm）。窄钢带又分为直接轧制窄钢带和由宽钢带纵剪窄钢带；按表面状态分为原轧制表面和镀（涂）层表面钢带；按用途分为通用和专业（如船体、桥梁、油桶、焊管、包装、自生车等）钢带。因此钢卷的后续加工将是很有前途的产业。当然，目前比较大的钢厂都有自己的开卷和平整项目。宁波mn13热轧板热轧卷基本不需要加工的面板。

热轧：1、稳定轧制时的咬入条件：轧件咬入后，轧制进入拽入阶段，轧件与轧辊间的接触面随着轧件向辊缝间的充满而增加，因此轧辊对轧件的作用力点的位置也向出辊方向移动，使辊间的力平衡状态发生变化，经过公式计算得出 $\alpha < 2\beta$ 为稳定轧制的临界条件。2、改善咬入的措施：咬入时辊面不进行润滑，增大辊面的摩擦；低速咬入，告诉轧制，也可以增大咬入时的摩擦，改善咬入条件，同时对提高轧制生产效率也有利；根据金属摩擦与温度的关系特性，通过适当改变轧制温度来增大摩擦，对于大部分金属，提高轧制温度由于轧件表面氧化皮的存在，能增大摩擦等。

热轧卷和冷轧卷区别：热轧卷是在钢坯再结晶前的加工产品。冷轧卷是热轧卷的后续加工。钢卷一般重量是15-30T左右。厚度一般在1.8mm以上，今年来，我国热轧生产产能不断扩充，已经有几十条热轧生产线，还有一些项目即将开建或者投产。钢卷成卷卖主要针对大客户，一般用户没有开卷设备或者用量有限。因此钢卷的后续加工将是很有前途的产业。当然，目前比较大的钢厂都有自己的开卷和平整项目。主要产品：热连轧按其材质、性能的不同可分为：普通碳素结构钢、低合金钢、合金钢。热轧卷边部的质量缺陷——卷层错动：特征：外观形状不一，无规律，原因：钢卷或捆包端面受到夹具擦刮。

热轧产品的堆放原则及注意事项：1、露天堆放的型钢，下面必须有木垫或条石，垛面略有倾

斜，以利排水，并注意材料安放平直，防止造成弯曲变形。2、堆垛高度，人工作业的不超过1.2m；机械作业的不超过1.5m；垛宽不超过2.5m；3、垛与垛之间应留有一定的通道，检查道一般为0.5m；出入通道视材料大小和运输机械而定，一般为1.5-2.0m；4、垛底垫高，若仓库为朝阳的水泥地面，垫高0.1m即可；若为泥地，须垫高0.2-0.5m；5、露天堆放的角钢和槽钢应俯放，即口朝下，工字钢应立放，钢材的I槽面不能朝上，以免积水生锈。热轧指在金属再结晶温度以上进行的轧制。宁波mn13热轧板

热轧特点降低能耗，降低成本常见方式纵轧。宁波mn13热轧板

热轧工艺的介绍：在加热炉加热好的板坯出炉后通过输送辊道输送，经过高压水除鳞装置除鳞后，将板坯送入定宽压力机根据需要进行侧压定宽。定宽压力机一次很大减宽量为350mm；然后由辊道运送进入第1架二辊可逆粗轧机轧制及第二架四辊可逆粗轧机进轧制，根据工艺要求将板坯轧制成厚度约为30-60mm的中间坯。在各粗轧机前的立辊轧机可对中间坯的宽度进行控制。在R2与飞剪之间设有中间废坯推出装置，用于将中间废坯推到中间辊道的操作侧台架上。中间坯由带保温罩的中间辊道输送到切头飞剪处切头、切尾，保温罩有利于减少中间坯的热量损失和带坯头尾温差。飞剪前设有边部加热器，边部加热器可减少中间坯边部与中间部位的温度差，提高带钢性能的均匀性，提高轧件板型质量。切头飞剪配有中间坯头尾形状检测仪及剪切优化控制系统，以实现优化剪切，减少切头切尾损失。切头后的带坯经精轧前高压水除鳞装置清洁二次氧化铁皮，由精轧前立辊导向进入精轧机组。中间坯经过F1~F7四辊精轧机组，轧制成1.2~25.4mm的成品带钢。宁波mn13热轧板