山西帝思曼特殊金属科技有限公司

冷轧厂地址：山西省太原市尖草坪区钢园路73号太原不锈钢产业园区B区1号（路西）

电话：0351-3949099　传真：0351-5268962

精带厂地址：山西省太原市尖草坪区钢园路73号太原不锈钢产业工业园A区32号车间

电话：0351-3095288　传真：0351-5268957

无锡钢隆不锈钢有限公司

地址：江苏省无锡市锡山区东北塘石新路21号

电话：0510-81029839　传真：0510-83630809

佛山天丰钢星不锈钢有限公司

地址：广东省佛山市顺德区陈村镇力源金属物流城F区3座3号

电话：0757-29823420 传真：0757-29823299

上海钢星物贸有限公司

地址：上海市虹口区曲阳路851弄2004室

电话：13817863929

天津市天德不锈钢制品制造有限公司

地址：天津市静海经济开发区聚海道12号

电话：022-68729662 传真：022-68729662

阳江钢星金属科技有限公司

地址：广东省阳江市江城区奕垌工业区YD4-02-01-03-01号厂房

电话：0662-6506420 传真：0662-6506400

4006-530-886　www.dsmsteel.com.cn

ISO 9001 UCC

ISO 45001 UCC

ISO 14001 UCC

IATF16949

冷轧不锈钢产品

热轧不锈钢产品

不锈钢精密钢带产品

DSM 帝思曼

400系不锈钢及特殊金属服务商

Devoted Special Metal

STEEL
SUPPLIER
SINCE
1999



工 匠 精 神

精 益 求 精

亲爱的朋友：

首先我谨代表帝思曼感谢您的关注。

帝思曼深耕钢铁行业二十多年，有幸目睹了行业复兴时的沧海横流，参与了行业精英们各显神通的垦荒开创，亦享受了丰硕的成果和辉煌荣耀。帝思曼今日之成就，是广大合作伙伴、社会各界朋友以及帝思曼全体员工的心血和汗水凝聚而成！我们将铭记恩德，并以此激励自己继续攀登，争取新的更大的成功！

当前，帝思曼正立足深发展、大跨越的起点，面对新形势和新机遇，我们持续探索适合企业生产经营管理的运营模式；持续建立布局全国的加工仓储配送基地；持续延伸和发展钢铁行业深加工产业链；持续改善和引进先进的生产技术工艺。公司先后与多所高等院校深度合作共同研发，同时聘请钢铁材料加工领域资深技术专家进行科技攻关，为我们的客户提供所需的不锈钢及特殊金属加工解决方案。

未来，帝思曼将恪守“诚信创新，求精共赢”的发展理念，继续推动业务稳步增长，朝着“善良、利他、一步一个脚印，共创美好公司”的目标前进。

感谢您的关心与支持，欢迎各位朋友前来考察洽谈，共谋合作。

CEO 崔鹏





企业简介

历经20余年浴火淬炼，帝思曼秉承“诚信创新，求精共赢”的经营理念，已经由不锈钢贸易企业发展成为不锈钢生产加工、技术营销和配送服务为一体的综合性企业。

我们一直在努力打造具有全球竞争力的不锈钢及特殊金属加工服务平台。目前帝思曼已经在太原、无锡、佛山、天津、阳江建立了五大加工中心。总占地面积约6万平方米。同时与宝武太钢、宝武德盛、酒钢、联众、泰山钢铁、青山、浦项钢铁等国内外知名钢厂建立了合作伙伴关系。

帝思曼始终以客户为中心，致力构建不锈钢现货连锁超市和制造商前端车间，帝思曼拥有先进的配套加工设备，可以根据客户的要求进行冷轧，纵剪，横剪，剪板，热处理，激光切割，往复式缠绕，表面处理等加工。服务的客户涉及新能源、汽车、石化、造船、纺织、家电、轨道交通、压力容器、建筑五金、医疗器械、电子产品和餐厨具等领域。

帝思曼现已通过ISO9001、ISO14001、ISO45001及IATF16949国际认证， 拥有钢铁材料加工工艺领域的资深技术专家和骨干团队，被认定为高新技术企业和专精特新企业。帮助客户不断改善现有材料，研发新材料，针对性地服务终端客户。

未来，帝思曼将以全球化视野，加速产业布局，加大技术创新力度和制造过程控制，持续提升产品品质和服务能力，推动企业的高质量发展。全速向 “具有全球竞争力的不锈钢加工服务企业”的战略目标迈进！ 与客户共创共赢时代的崭新华章！

文化理念

价 值 观： 诚信创新、求精共赢！

服务宗旨： 客户第一，品质至上！

企业作风： 认真高效，坚守承诺！

运营策略

1、拓展新品系，升级新设备，提供新设施，推出新产品；

2、提升加工能力，拓宽服务网络，深化客户定制，扩大目标群体；

3、坚持技术创新，开发革新项目，推广智能管理；

4、加强预算管理，完善库存机制，优化资金运营。

发展历程

1999年

1999/01
公司成立

2003年

2003/09
上海公司成立

2006年

2006/06
佛山公司
仓储加工中心成立

2007年

2007/12
无锡公司
仓储加工中心成立

2013年

2013/06
总部入驻
太原不锈钢产业园区

不锈钢冷轧厂(太原)成立
不锈钢开平厂(太原)成立

2014年

2014/03
不锈钢
精密带钢厂(太原)成立

2015年

2015/09
通过ISO9001
国际质量管理体系认证

2018年

2018/02
天津公司不锈钢
冷轧厂(天津)成立

2018/04
通过IATF16949国际认证

2019年

2019/09
被认定为
“高新技术企业”

2020年

2020/08
不锈钢
冷轧厂(阳江)成立

2020/10
被认定为
"企业技术中心"

2021年

2021/06
通过
ISO45001、ISO14001
国际认证

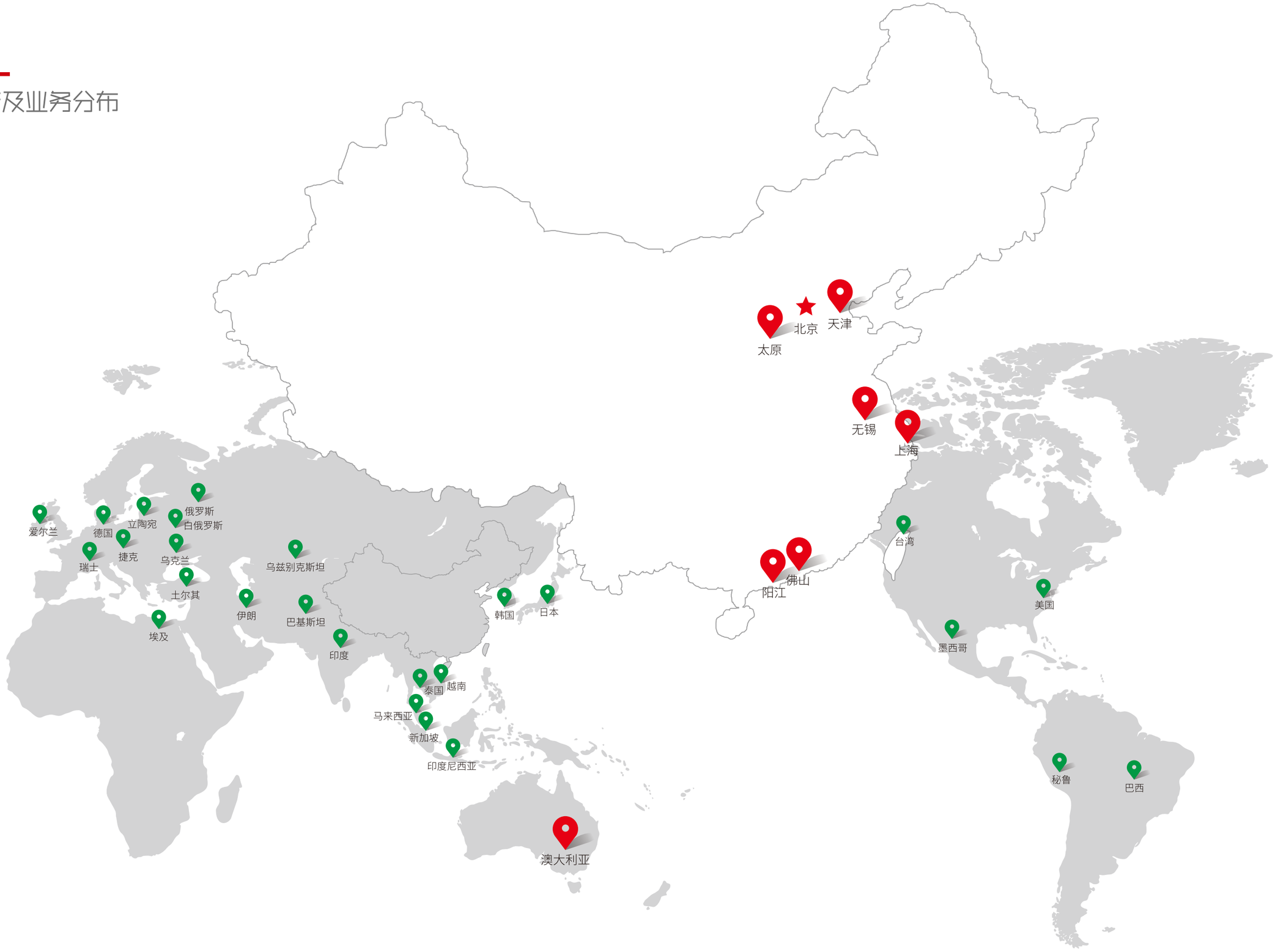
2023年

2023/06
荣获“优秀民营企业”称号

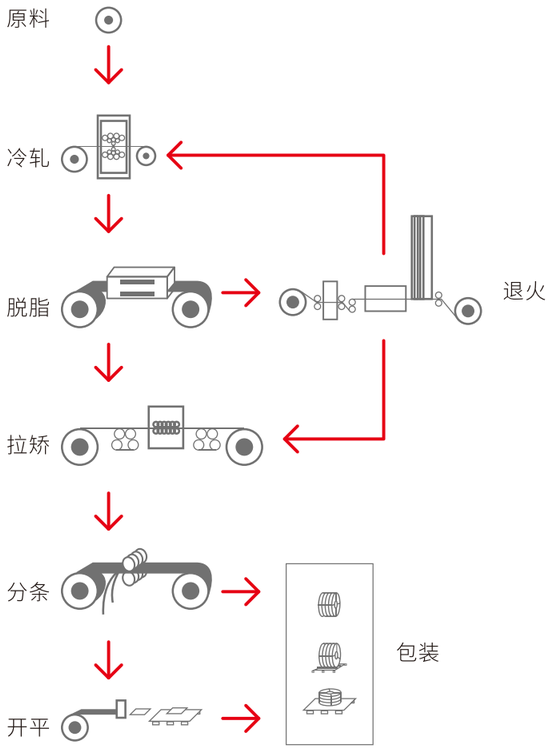
2023/08
被认定为“专精特新企业”

DSM 帝思曼

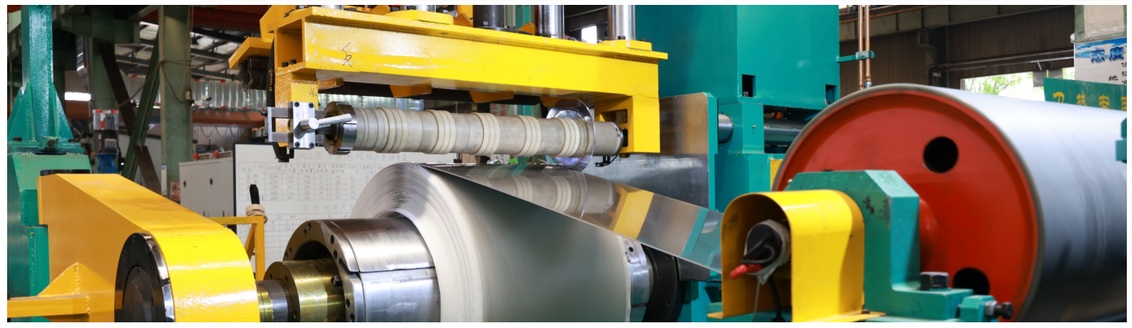
生产及业务分布



制造工艺及设备

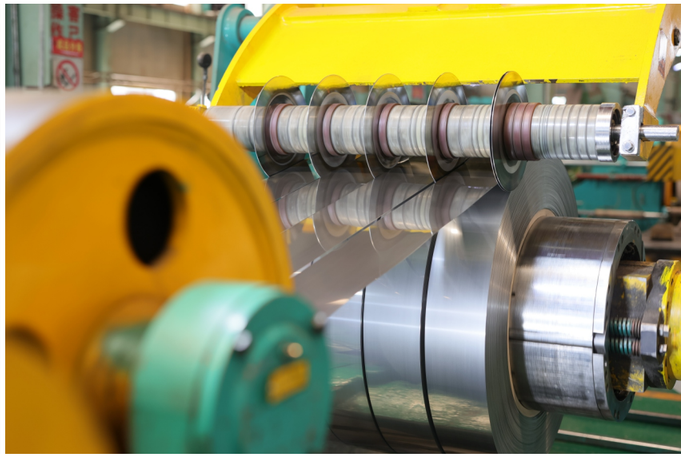














认证


UNIVERSAL CERTIFICATION CENTRE CO., LTD.
QUALITY MANAGEMENT SYSTEM CERTIFICATE
No.: 02421Q3221153O8R2M
This is to certify that the quality system of
SHANXI DISIMAN SPECIAL METAL TECHNOLOGY CO., LTD.
(UNIFIED SOCIAL CREDIT CODE: 91140105076468294L)
(ADD: ZONE B,TAIYUAN STAINLESS STEEL INDUSTRIAL PARK,NO.73,GANGYUAN ROAD,JIAN CAOPING DISTRICT,TAIYUAN CITY,P.R.CHINA ZIP: 030008)
(PLEASE REFER TO THE CERTIFICATE ANNEX FOR ADDRESSES)
is in conformity with:
GB/T19001-2016/ISO9001:2015
This system is valid to:
PRODUCTION AND SERVICE OF STAINLESS STEEL AND SPECIAL STEEL COLD ROLLED STEEL SHEET AND PRECISION STEEL STRIP
Issue date: 06-15-2021 This Certificate is validity until: 06-14-2024
Initial Certification date: 09-10-2015
(The surveillance audits shall be performed in a yearly manner during the validation. The continual effectiveness of the certificate shall be marked by the surveillance qualification logo as pasted below.)
Organization stamp: Representative of the centre (Director):
1st surveillance logo
2nd surveillance logo
3rd surveillance logo
MANAGEMENT SYSTEM CNAS C024-M


UNIVERSAL CERTIFICATION CENTRE CO., LTD.
OCCUPATIONAL HEALTH AND SAFETY MANAGEMENT SYSTEM CERTIFICATE
No.: 02421S3221066I8R0M
This is to certify that the OHSMS system of
SHANXI DISIMAN SPECIAL METAL TECHNOLOGY CO., LTD.
(UNIFIED SOCIAL CREDIT CODE: 91140105076468294L)
(ADD: ZONE B,TAIYUAN STAINLESS STEEL INDUSTRIAL PARK,NO.73,GANGYUAN ROAD,JIAN CAOPING DISTRICT,TAIYUAN CITY,P.R.CHINA ZIP: 030008)
(PLEASE REFER TO THE CERTIFICATE ANNEX FOR ADDRESSES)
Is in conformity with:
GB/T45001-2020/ISO45001:2018
This system is valid to:
PRODUCTION AND SERVICE OF STAINLESS STEEL AND SPECIAL STEEL COLD ROLLED STEEL SHEET AND PRECISION STEEL STRIP AND RELATED MANAGEMENT ACTIVITIES
Issue date: 06-15-2021 This Certificate is validity until: 06-14-2024
(The surveillance audits shall be performed in a yearly manner during the validation. The continual effectiveness of the certificate shall be marked by the surveillance qualification logo as pasted below.)
Organization stamp: Representative of the centre (Director):
1st surveillance logo
2nd surveillance logo
3rd surveillance logo
MANAGEMENT SYSTEM CNAS C024-M


UNIVERSAL CERTIFICATION CENTRE CO., LTD.
ENVIRONMENTAL MANAGEMENT SYSTEM CERTIFICATE
No.: 02421E3221081ZR0M
This is to certify that the environmental system of
SHANXI DISIMAN SPECIAL METAL TECHNOLOGY CO., LTD.
(UNIFIED SOCIAL CREDIT CODE: 91140105076468294L)
(ADD: ZONE B,TAIYUAN STAINLESS STEEL INDUSTRIAL PARK,NO.73,GANGYUAN ROAD,JIAN CAOPING DISTRICT,TAIYUAN CITY,P.R.CHINA ZIP: 030008)
(PLEASE REFER TO THE CERTIFICATE ANNEX FOR ADDRESSES)
Is in conformity with:
GB/T24001-2016/ISO14001:2015
This system is valid to:
PRODUCTION AND SERVICE OF STAINLESS STEEL AND SPECIAL STEEL COLD ROLLED STEEL SHEET AND PRECISION STEEL STRIP AND RELATED MANAGEMENT ACTIVITIES
Issue date: 06-15-2021 This Certificate is validity until: 06-14-2024
(The surveillance audits shall be performed in a yearly manner during the validation. The continual effectiveness of the certificate shall be marked by the surveillance qualification logo as pasted below.)
Organization stamp: Representative of the centre (Director):
1st surveillance logo
2nd surveillance logo
3rd surveillance logo
MANAGEMENT SYSTEM CNAS C024-M


Certificate of Registration
This certifies that the Quality Management System of
Shanxi Disiman Special Metal Technology Co., Ltd.
No.32 workshop, area a, Taiyuan Stainless Steel Industrial Park, No.73 Gangyuan Road, Jiancaoping District, Taiyuan City, Shanxi Province, China 030008
Has been assessed by NSF-ISR and found to be in conformance to the following standards(s):
IATF 16949:2016
Scope of Registration:
Manufacturing of Stainless Steel Fine Belt
Exclusions: Product Design
IATF Certificate Number: 0401240
Certificate Number: CNIATF047165
Certificate Issue Date: 26-MAY-2021
Registration Date: 26-MAY-2021
Expiration Date*: 25-MAY-2024
Jennifer Morecraft, Global Managing Director
NSF International Strategic Registrations
789 North Dixboro Road, Ann Arbor, Michigan 48105 | (888) NSF-9000 | www.nsf-isr.org
Page 1of 2

ISO 9001 UCC

ISO 45001 UCC

ISO 14001 UCC

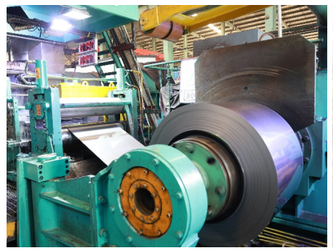
IATF16949

加工能力

⊙ 冷轧

拥有多台AGC四辊和二十辊轧机，可定制不同的厚度。

冷轧通常采用纵轧的方式。冷轧生产的工序一般包括原料准备、轧制、脱脂、退火、精整等。冷轧以热轧产品为原料，脱脂的目的在于去除轧制时附在轧材上的润滑油脂，以免退火时污染钢材表面，对不锈钢也为防止增碳。退火是通过再结晶消除冷变形时产生的加工硬化，以恢复材料的塑性及降低金属的变形抗力。精整包括检查、剪切、矫直（平整）、包装等内容。从而生产出来质量更高的钢卷。





技术规格

冷轧设备

	最小限度	最大限度
厚度	0.04mm	4.5mm
厚度公差	±0.015mm	±0.05mm
宽度	25mm	770mm
内径	300mm	508mm

⊙ 纵剪

可提供切边、分条、分卷服务，加工不同的宽度。

纵剪用于将金属卷板经过开卷、纵剪、收卷成所需宽度的带卷。

优点：

· 材料利用率高

· 切割速度快

· 毛刺小





技术规格

纵剪设备

	最小限度	最大限度
厚度	0.05mm	10mm
宽度	4.6mm	1500mm
宽度公差	±0.05mm	±0.1mm
内径	300mm	508mm

⊙ 横剪

将钢卷经校平剪切成板，加工不同的长度。

横剪机生产线主要由上料小车、开卷机、校平机、送料机、剪板机、输送装置、堆垛装置等组成。将金属卷板经过开卷、校平、定尺、剪切成所需长度的平整板料，配合堆垛系统，生产出平整度优良的不锈钢板。

优点：

· 剪切精度高

· 双工位堆垛，高效快速

技术规格

横剪设备

	最小限度	最大限度
厚度	0.4mm	18mm
宽度	60mm	2000mm
长度	500mm	15000mm
长度公差	±1mm	







⊙ 剪板

将钢板进行分切，改变原有的宽度长度。

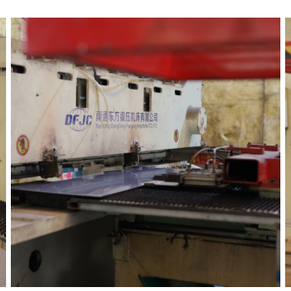
剪板是将剪板机的上刀片固定在刀架上，下刀片固定在工作台上。 工作台上安装有托料球，以便于板料的在上面滑动时不被划伤。 后挡料用于板料定位，位置由电机进行调节。 压料缸用于压紧板料，以防止板料在剪切时移动。 护栏是安全装置，以防止发生工伤事故。将钢板切成所需宽度和长度的钢板，生产出所需平整度和直线度的高质量钢板。

技术规格

剪板设备

	最小限度	最大限度
厚度	0.4mm	20mm
宽度	80-2000mm	
长度	100-6000mm	
长度公差	±1mm	



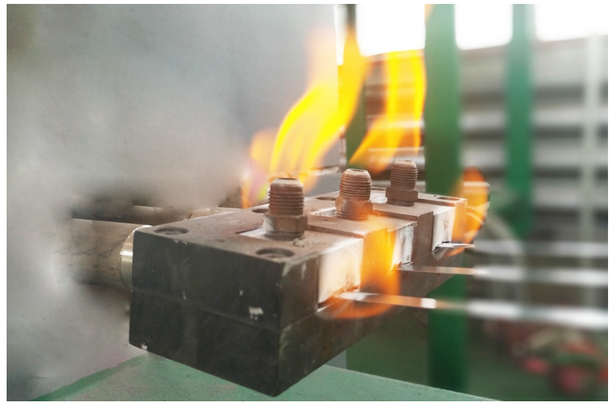




⊙ 热处理

通过改善材料组织结构,提高材料硬度。

热处理工艺一般包括加热、保温、冷却三个过程，这些过程互相衔接，不可间断。热处理是将金属材料在可控气氛或保护气氛中、熔融盐中和真空中加热到相变温度以上，以获得高温组织，保温一定时间后，使内外温度一致，使显微组织转变完全，以一定速度冷却到室温或更低，从而改善材料结构，获得性能优良的材料。



技术规格

热处理设备

	最小限度	最大限度
钢种	20Cr13\30Cr13\40Cr13\50CrMoV\60Cr13	
厚度	0.1mm	2.5mm
宽度	10mm	300mm
表面	2B	抛光
硬度	Max Hv600(取决于材料)	

⊙ 激光切割

根据客户图纸，进行高精度精密切割。

激光切割是利用经聚焦的高功率密度激光束照射工件，使被照射的材料迅速熔化、汽化、烧蚀或达到燃点，同时借助与光束同轴的高速气流吹除熔融物质，从而实现将工件割开。

优点：

· 切割效率高

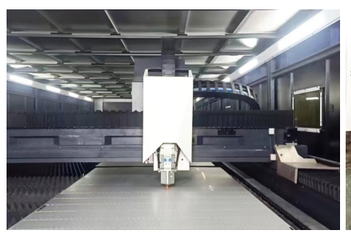
· 切割速度快

· 切割质量好

技术规格

激光切割设备

	最小限度	最大限度
铁板	1mm	50mm
不锈钢	0.5mm	60mm
铝板	1mm	30mm
铜板	1mm	20mm
加工台面	2.5m×12m	
激光功率	15000W	



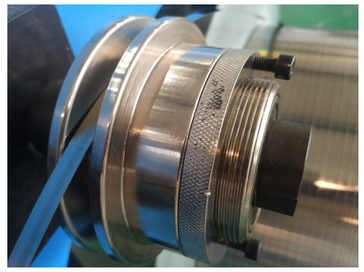


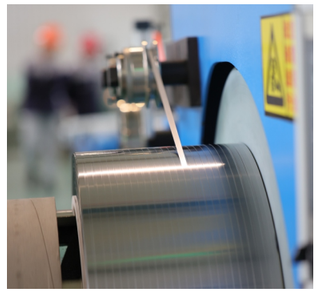


⊙ 往复式缠绕

将多盘钢带首尾焊接并缠绕，满足自动化生产需求，节约人工成本。

往复式缠绕是多个线圈从头到尾焊接在一起，在纸套筒上面生成一个大线圈。往复式缠绕的目标是生产更长的金属带缠绕在单个线轴上。这减少了线圈设置时间，提高了生产率，并降低了由于过度处理而造成损坏的风险。







技术规格

往复式缠绕设备

厚度	最小0.09mm
宽度	8-25mm
工字轮宽度	最大350mm
单卷重	最大600kg
内径	300-400mm
外径	最大750mm

⊙ 表面处理

改变不锈钢原有表面，满足不同装饰需求。

表面处理即指包括喷砂、抛光等在内的工艺。为了把物体表面所附着的各种异物去除，提供适合于涂装要求的良好基底，以保证涂膜具有良好的防腐蚀性能、装饰性能及某些特种功能，在涂装之前必须对物体表面进行预处理，生产出满足耐蚀性、耐磨性、装饰或其他特种功能要求的产品。

技术规格

表面处理设备

	最小限度	最大限度
厚度	0.3mm	3mm
宽度	700mm	1570mm
原材料表面	2D, 2B, BA	
成品表面	NO.4, HL, SB	
原材料外径	1000mm	2100mm
原材料内径	508mm	610mm
成品内径	508mm	



合作行业

我们以高品质的不锈钢材料，广泛应用于全球重要行业。

新能源　汽车　石化　造船　家电　纺织

轨道交通　压力容器　建筑五金　医疗器材　电子产品　餐厨具

430

日标	DSM	C≤%	Mn≤%	P≤%	S≤%	Si≤%	Cr	Ni≤%	抗拉强度最小	屈服强度最小	延伸率最小%	硬度(最大)			折弯	密度/20℃
									Mpa	Mpa	50mm	HBW	HRB	HV		kg/dm³
SUS430	430	0.12	1	0.04	0.03	1	16.00-18.00	0.75	420	205	22	183	89	200	180	7.7



特性

典型的非热处理硬化性铁素体系不锈钢，热膨胀率低，耐氧化性优。

用途

装饰材料和户外宣传广告栏；
电子产品HDD、餐具、螺栓、螺母、筛网和燃烧器等；
用于建筑装饰件、燃油烧嘴部件、家庭用器具、家电部件燃气灶、洗衣机；
吸收塔、硝酸热交流器、酸槽、输送管和罐；
食品、酿酒等工业用管子。

产品

热轧卷板、冷轧卷板、精密钢带



410SC/41D001

DSM	C≤%	Si≤%	Mn≤%	P≤%	S≤%	Cr	Ni≤%	N	抗拉强度最小	屈服强度最小	延伸率最小%	硬度(最大)		
									Mpa	Mpa	50mm	HBW	HRB	HV
410SC	0.08-0.12	0.4-0.8	0.7-1.0	0.035	0.01	11.50-12.50	0.6		450	205	15	229	98	241
41D001	0.045-0.08	0.6	1.00-2.50	0.035	0.03	11.50-14.50	0.6	0.008-0.020	410	205	20		93	

特性

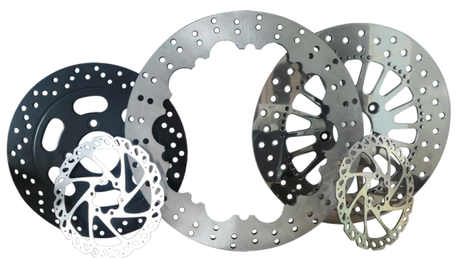
与410不锈钢相比，通过控制Mn和N的含量，提高了淬火硬度。

用途

要求耐磨性在HV 350-420之间的产品淬火硬度；
自行车刹车盘、电动车刹车盘、摩托车制动盘。

产品

冷轧卷板、热轧卷板



422

DSM	C≤%	Si≤%	Mn≤%	P≤%	S≤%	Cr	Mo≤%	抗拉强度最小	屈服强度最小	延伸率最小%	硬度(最大)		
								Mpa	Mpa	50mm	HBW	HRB	HV
TMS422	0.36-0.40	0.30-0.50	0.45-0.65	0.025	0.01	13.20-14.00	0.90-1.10	590	330	22		95	

特性

提高了抗腐蚀性和硬度，以及抗疲劳性，防止重金属迁移，在高温下不影响抗疲劳值。

用途

空调压缩机阀片。

产品

热轧卷板、冷轧卷板、精密钢带



410S/410

日标	DSM	C≤%	Mn≤%	P≤%	S≤%	Si≤%	Cr	Ni≤%	抗拉强度最小	屈服强度最小	延伸率最小%	硬度(最大)			折弯	密度/20℃
									Mpa	Mpa	50mm	HBW	HRB	HV		kg/dm³
SUS410S	06Cr13	0.08	1	0.04	0.03	1	11.5-13.5	0.6	440	205	20	201	93	210	180	7.75
SUS410	12Cr13	0.15	1	0.04	0.03	1	11.5-13.5	0.6	440	205	20	201	93	210	180	7.7

特性

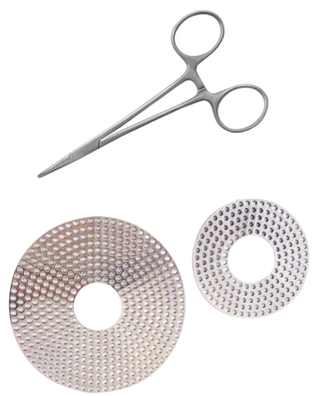
06Cr13比12Cr13的耐蚀性加工成形性更优良的钢种；
具有良好的耐蚀性，机械加工性。

用途

刃具类、医疗器械、冲压件、膨胀螺栓。

产品

热轧卷板、冷轧卷板、精密钢带



420J1/420U6

日标	DSM	C≤%	Mn≤%	P≤%	S≤%	Si≤%	Cr	Ni≤%	N≤%	抗拉强度最小	屈服强度最小	延伸率最小%	硬度(最大)			密度/20℃
										Mpa	Mpa	50mm	HBW	HRB	HV	kg/dm³
SUS420J1	20Cr13	0.16-0.25	1	0.04	0.03	1	12.00-14.00	0.6		520	225	18	223	97	234	7.75
	420U6	0.13-0.25	1	0.04	0.03	1	13.00-14.50	0.6	0.06-0.12	520	225	18	223	97	234	7.75

特性

420U6：比420J1（磁性）具有更好的成形性、耐腐蚀性和强度/耐磨性；
可成形性：最大限度地减少中心偏析；
耐腐蚀：抑制碳化铬的形成；
强度/耐磨性：微氮化铬沉淀；

用途

420U6要求耐腐蚀、耐磨的高品质餐刀；
要求耐磨的机械部件；
医疗器械、刃具类产品。

产品

热轧卷板、冷轧卷板、精密钢带



40Cr13/420J2

欧标	国标	C≤%	Mn≤%	P≤%	S≤%	Si≤%	Cr	Ni≤%	抗拉强度最小	屈服强度最小	延伸率最小%	硬度(最大)	
									Mpa	Mpa	50mm	HRB	HV
1.4031		0.36-0.42	1	0.04	0.015	1	12.5-14.5		max 760	205	12	98	240
1.4034		0.43-0.5	1	0.04	0.015	1	12.5-14.5		max780	205	12	99	245
	40Cr13	0.36-0.45	0.8	0.04	0.003	0.8	12.0-14.0	0.6	590	225	15		
1.4028	30Cr13	0.26-0.35	1	0.04	0.03	1	12.0-14.0	0.6	540	225	18	99	247

特性

40Cr13比30Cr13淬火后的硬度高；
420J2淬火硬度比420J1高。

用途

作刃具、喷嘴阀座阀门、纺织机械配件、医疗器械等。

产品

热轧卷板、冷轧卷板、精密钢带



50Cr15MoV/1.4116

欧标	DSM	C≤%	Mn≤%	P≤%	S≤%	Si≤%	Cr	Mo≤%	V	抗拉强度最小	屈服强度最小	延伸率最小%	硬度(最大)		
										Mpa	Mpa	50mm	HBW	HRB	HV
1.4116	50Cr15MoV	0.45-0.55	1	0.04	0.015	1	14.00-15.00	0.50-0.80	0.10-0.20	850		12	280	100	280

特性

C含量提高至0.5%，Cr含量提高至15%，并且添加了和钒元素，淬火后硬度可达HRC56左右，具有良好的耐性加工和打磨性用于刀具行业。

用途

食品工业刀片，刀具。

产品

热轧卷板、冷轧卷板、精密钢带



409L

日标	国标	C≤%	Mn≤%	P≤%	S≤%	Si≤%	Cr	Ni≤%	N≤%	其他	抗拉强度最小	屈服强度最小	延伸率最小%	硬度(最大)			折弯	密度/20℃
											Mpa	Mpa	50mm	HBW	HRB	HV		kg/dm³
SUH409L		0.03	1	0.04	0.03	1	10.50-11.75	0.6		Ti6XC%-0.75	360	175	25	162	80	175	180	7.75
	022Cr11Ti	0.03	1	0.04	0.02	1	10.50-11.75	0.6	0.03	Ti:0.15-0.5e 且Ti≥8(C+N), Nb:0.10	380	170	20	179	88	200	180	7.75

特性

409L不锈钢对腐蚀、高温和疲劳的抵抗性强，可实现排气系统部件的寿命化和轻量化。

用途

摩托车排气筒。

产品

热轧卷板、冷轧卷板



6Cr13/7Cr13Mo/8Cr14MoV/9Cr18MoV/VG10

日标	DSM	C≤%	Mn≤%	P≤%	S≤%	Si≤%	Cr	Mo	V	抗拉强度最小	屈服强度最小	延伸率最小%	硬度(最大)		
										Mpa	Mpa	50mm	HBW	HRB	HV
	6Cr13	0.6-0.7	1	0.04	0.03	1	12.50-14.00			540		15		95	
	7Cr13Mo	0.65-0.75	1	0.04	0.03	1	12.50-14.00	0.05-1.00	0.05-0.20						
	8Cr14MoV	0.75-0.8	0.2-0.8	0.03	0.04	0.8	13.50-14.50	0.40-0.50	0.10-0.30						
	9Cr18MoV (102Cr17Mo)	0.95-1.10	0.8	0.04	0.03	0.8	16.00-18.00	0.40-0.70							
VG10		0.95-1.05	0.5	0.03	0.03	0.5	14.00-15.00	0.90-1.20	0.15-0.50						

特性

C含量提高至0.6%，淬火后硬度可达HRC58左右，具有良好的耐性加工和打磨性用于刀具行业。

用途

一次性剃须刀、一次性手术刀片、刀具。

产品

精密钢带



301

日标	DSM	C≤%	Mn≤%	P≤%	S≤%	Si≤%	Cr	Ni≤%	N≤%	抗拉强度最小	屈服强度最小	延伸率最小%	硬度(最大)			密度/20℃
										Mpa	Mpa	50mm	HBW	HRB	HV	kg/dm³
301	301	0.15	2	0.045	0.03	1	6.00-8.00	16.00-18.00	0.1	520	205	40	207	95	218	7.93

硬度	屈服强度 Mpa 最小	抗拉强度 Mpa 最小	延伸率A/% 最小			硬度
			<0.4mm	0.4-0.8mm	≥0.8mm	HV(最小)
1/4H	515	860	25	25	25	250
1/2H	760	1035	15	18	18	310
3/4H	930	1205	10	12	12	370
H	965	1275	8	9	9	430
EH	1790	1860				490





特性

最易冷变形强化的钢种，通过冷变形加工可使钢的强度、硬度提高，且保留足够的塑、韧性。



用途

列车、航空器、传送带、汽车零部件、弹簧。

产品

精密钢带

304

日标	DSM	C≤%	Mn≤%	P≤%	S≤%	Si≤%	Cr	Ni≤%	抗拉强度最小	屈服强度最小	延伸率最小%	硬度(最大)			密度/20℃
									Mpa	Mpa	50mm	HBW	HRB	HV	kg/dm³
SUS304		0.08	2	0.045	0.03	1	18.00-20	8.00-10.50	520	205	40	187	90	200	7.93
	304	0.08	2	0.045	0.03	1	17.5-19.5	8.00-10.50	520	205	40	201	92	210	7.93

硬度	屈服强度 Mpa 最小	抗拉强度 Mpa 最小	延伸率A/% 最小			硬度
			<0.4mm	0.4-0.8mm	≥0.8mm	HV(最小)
1/2H	515	860	10	10	12	250
3/4H	760	1035	6	7	7	310



特性

具有加工性能好，韧性高。



用途

板式换热器、波纹管、家庭用品(1、2类餐具、橱柜、室内管线、热水器、锅炉、浴缸)，汽车配件(风挡雨刷、消声器、模制品)，医疗器具，建材，化学，食品工业，农业，船舶部件、手机等。

产品

冷轧卷板

321

日标	DSM	C≤%	Mn≤%	P≤%	S≤%	Si≤%	Cr	Ni	其他	抗拉强度最小	屈服强度最小	延伸率最小%	硬度(最大)			密度/20℃
										Mpa	Mpa	50mm	HBW	HRB	HV	kg/dm³
SUS321	321	0.08	2	0.045	0.03	1	17.00-19.00	9.00-13.00	Ti≥5XC	520	205	40	187	90	200	8.03

特性

是Ni-Cr-Ti型奥氏体不锈钢，具有耐磨蚀性、耐高温、抗蠕变性等，用于制造耐磨酸容器和耐磨设备的衬里、输送管道。



用途

石油废气燃烧管道；发动机排气管；锅炉外壳、热交换器、加热炉部件；柴油机用消音部件；锅炉压力容器；化学品运输车；伸缩接头；燃炉管道及烘干机用螺旋焊管；航空器。

产品

精密钢带

1.4828

欧标	DSM	C≤%	Mn≤%	P≤%	S≤%	Si≤%	Cr	Ni≤%	N	抗拉强度最小	屈服强度最小	延伸率最小%	硬度(最大)			密度/20℃
										Mpa	Mpa	50mm	HBW	HRB	HV	kg/dm³
1.4828	1.4828	0.2	2	0.045	0.015	1.5-2.5	19.00-21.00	11.00-13.00	0.11	550-750	230	28	223			7.98

特性

1.4828具有优异的抗结垢性能，在高温下具有高拉伸强度，对氧化和还原含硫气体具有低电阻特性。



用途

制造炉具和其他高温部件汽车排气筒。

产品

精密钢带

316L

美标	DSM	C≤%	Mn≤%	P≤%	S≤%	Si≤%	Cr	Ni≤%	N	Mo	抗拉强度最小	屈服强度最小	延伸率最小%	硬度(最大)			密度/20℃
											Mpa	Mpa	50mm	HBW	HRB	HV	kg/dm³
316L	316L	0.03	2	0.045	0.03	1.0	16.00-18.00	10.00-14.00	0.1	2-3	485	170	40	217	95	220	7.98

特性

316L因其优异的耐腐蚀性在化工行业有着广泛的应用，316L也是属于18-8型奥氏体不锈钢的衍生钢种，添加有2～3%的Mo元素。



用途

汽车排气筒，纸浆和造纸用设备热交换器、染色设备、胶片冲洗设备、管道、沿海区域建筑物外部用材料，以及高级手表的表链、表壳等。

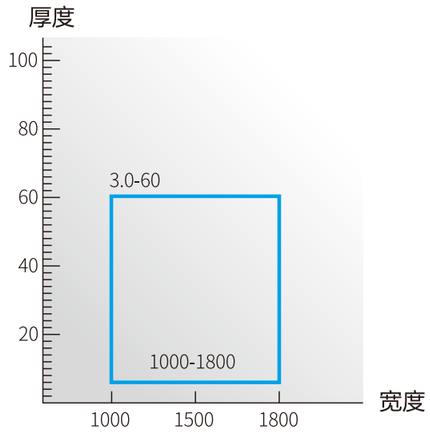
产品

精密钢带

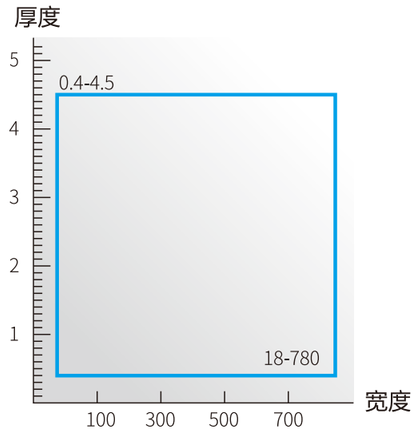
可制造的尺寸范围和尺寸公差

单位 (mm)　可轧范围

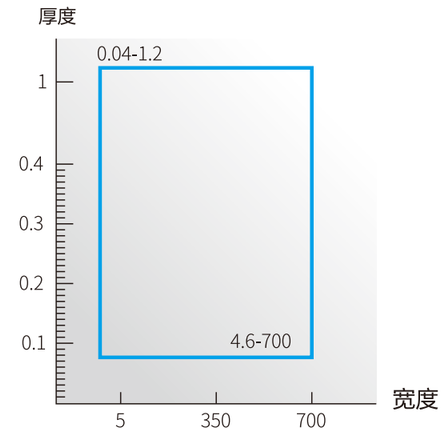
热轧卷、板



冷轧钢带



精密带钢



表面类型

表面类型	特征	表面处理	用途
2B	光泽强于2D	2D处理后，经过抛光辊进行最终一道轻度冷轧，以取得适当光泽。这是最常用的表面加工，该加工也可作为抛光的第一步	一般用材
2D	银白色	冷轧后进行热处理和酸洗，有时在毛面辊进行最终的一道轻轧的一种无光表面加工	2D产品用于对表面要求不严的用途，一般用材，深冲用材
BA	光亮如镜	无标准，但通常是光亮退火的表面加工，表面反射性很高	建筑材料，厨房用具
TR	冷作硬态	冷作硬化处理，应材质及冷作量的大小而变化；对退火除鳞或光亮退火的钢板进行足够的冷作硬化处理。大大提高强度水平	厨房用具
NO.4	中间研磨	将2D和2B材，用150-180#砥粒研磨带进行研磨面获得的抛光表面，这是通用的，有镜面反射的带有可见晶粒的	光亮表面建筑材料
HL	长丝	用研磨材料进行机械抛光；抛光后，表面呈现较好银灰色或亮白色连续发丝条纹	建筑装饰
NO.1	银白色，无光泽	热轧到规定厚度，再经退火和除磷的一种粗糙、无光表面	不需要有表面光泽的用途
1E	热轧板表面灰色	热轧、热处理、机械除氧化皮，机械除氧化皮的方法(粗磨或喷丸)取决于产品种类除另有规定外，由生产厂选择	
1C	热轧板表面黑色	热轧、热处理、不去氧化皮，用于进一步除氧化皮或机加工部件，或某些耐热用途	
1U	热轧板表面黑色	热轧、不热处理、不去氧化皮，用于进一步加工	







硬度换算表

不可生产硬度 可生产硬度

硬 度		抗拉强度	硬 度		抗拉强度	硬 度		抗拉强度
HV	HRC	N/mm2(kgf/mm2)	HV	HRC	N/mm2(kgf/mm2)	HV	HRC	N/mm2(kgf/mm2)
940	68	----	540	51.7	1860(190)	280	27.1	890(91)
920	67.5	----	530	51.1	1825(186)	275	26.4	875(89)
900	67	----	520	50.5	1795(183)	270	25.6	855(87)
880	66.4	----	510	49.8	1750(179)	265	24.8	840(86)
860	65.9	----	500	49.1	1705(174)	260	24	825(84)
840	65.3	----	490	48.4	1660(169)	255	23.1	805(82)
820	64.7	----	480	47.7	1620(165)	250	22.2	795(81)
800	64	----	470	46.9	1570(160)	245	21.3	780(79)
780	63.3	----	460	46.1	1530(156)	240	20.3	765(78)
760	62.5	----	450	45.3	1495(153)	230	18	730(75)
740	61.8	----	440	44.5	1460(149)	220	15.7	695(71)
720	61	----	430	43.6	1410(144)	210	13.4	670(68)
700	60.1	----	420	42.7	1370(140)	200	11	635(65)
690	59.7	----	410	41.8	1330(136)	190	8.5	605(62)
680	59.2	----	400	40.8	1290(131)	180	6	580(59)
670	58.8	----	390	39.8	1240(127)	170	3	545(56)
660	58.3	----	380	38.8	1205(123)	160	0	510(53)
650	57.8	----	370	37.7	1170(120)	150		490(50)
640	57.3	----	360	36.6	1130(115)	140		455(46)
630	56.8	----	350	35.5	1095(112)	130		425(44)
620	56.3	----	340	34.4	1070(109)	120		390(40)
610	55.7	----	330	33.3	1035(105)	110		
600	55.2	----	320	32.2	1005(103)	100		
590	54.7	2055(210)	310	31	980(100)	95		
580	54.1	2020(206)	300	32.2	950(97)	90		
570	53.6	1985(202)	295	31	935(96)	85		
560	53	1950(199)	290	28.5	915(94)			
550	52.3	1905(194)	285	27.8	905(92)			

化学成份

新牌号	日标	美标	欧标	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	N	其它
12Cr17Ni7	SUS301	301	1.4319	0.15	1.00	2.00	0.045	0.030	6.00-8.00	16.00-18.00		0.1	
06Cr19Ni10	SUS304	304	1.4301	0.07	0.75	2.00	0.045	0.030	8.00-10.50	17.50-19.50		0.1	
			1.4828	0.20	1.50-2.50	2.00	0.05	0.02	11.00-13.00	19.00-21.00		0.11	
06Cr23Ni13	SUS309S	309S	1.4833	0.08	0.75	2.00	0.045	0.030	12.00-15.00	22.00-24.00			
06Cr25Ni20	SUS310S	310S	1.4845	0.08	1.50	2.00	0.045	0.030	19.00-22.00	24.00-26.00			
06Cr17Ni12Mo2	SUS316	316	1.4401	0.08	0.75	2.00	0.045	0.030	10.00-14.00	16.00-18.00	2.00-3.00	0.1	
022Cr17Ni12Mo2	SUS316L	316L	1.4404	0.03	0.75	2.00	0.045	0.030	10.00-14.00	16.00-18.00	2.00-3.00	0.1	
06Cr17Ni12Mo2Ti	SUS316Ti	316Ti	1.4571	0.08	0.75	2.00	0.045	0.030	10.00-14.00	16.00-18.00	2.00-3.00		Ti≥5XC
06Cr18Ni11Ti	SUS321	321	1.4541	0.08	0.75	2.00	0.045	0.030	9.00-12.00	17.00-19.00		0.1	Ti≥5XC
022Cr11Ti	SUH409L	409L	1.4512	0.03	1.00	1.00	0.040	0.020	0.60	10.50-11.75		0.03	Ti:6(C+N) ~0.50
022Cr12	SUS410L			0.03	1.00	1.00	0.040	0.030	0.60	11.00-13.50			
10Cr17	430	1.4016		0.12	1.00	1.00	0.040	0.030	0.75	16.00-18.00			
019Cr18CuNb	430J1L			0.025	1.00	1.00	0.040	0.030	0.60	16.00~20.00		0.025	Cu:0.30-0.80 Nb:8(C%+N%) ~0.80
06Cr13	SUS410S	410S	1.4000	0.08	1.00	1.00	0.040	0.030	0.60	11.50-13.50			
022CR17NbTi	SUS430LX	439	1.4510	0.12	0.75	1.00	0.040	0.030	0.60	16.00-18.00	2.00-3.00		
		441		0.03	1.00	1.00	0.040	0.015		17.50-18.50			Ti:0.1-0.6; Nb:3(C+0.30) ~1.00
019Cr19Mo2NbTi		444	1.4521	0.025	1.00	1.00	0.040	0.030	1.00	17.50-19.50	1.75-2.50	0.035	Ti+Nb; [0.20+4(C+N)] ~0.80
12Cr13	SUS410	410	1.4006	0.15	1.00	1.00	0.040	0.030	0.60	11.50-13.50			
		410SC		0.08-0.12	0.4-0.8	0.7-1.0	0.035	0.010	0.60	11.50-12.50			
41D001				0.045-0.08	0.60	1.00-2.50	0.035	0.030	0.60	11.50-14.50		0.008-0.020	Nb＜0.010
20Cr13	SUS420J1	420	1.4021	0.16-0.25	1.00	1.00	0.040	0.030	0.60	12.00-14.00			
30Cr13	SUS420J2	420	1.4028	0.26-0.35	1.00	1.00	0.040	0.030	0.60	12.00-14.00			
		420U6		0.13-0.25	1.00	1.00	0.040	0.030	0.60	13.00-14.50		0.06-0.15	
40Cr13			1.4031	0.36-0.45	0.80	0.80	0.040	0.030	0.60	12.00-14.00			
X38CrMo14			1.4419	0.36-0.42	1.00	1.00	0.04	0.015		13.00-14.50	0.06-1.0		
X46Cr13			1.4034	0.43-0.5	1.00	1.00	0.040	0.015		12.50-14.50			
	TMS422			0.36~0.40	0.30~0.50	0.45~0.65	0.025	0.010		13.20-14.00		0.90-1.10	
50Cr15MoV			1.4116	0.45-0.55	1.00	1.00	0.040	0.015		14.00-15.00	0.50-0.80		V:0.10-0.20
6Cr13				0.60-0.70	1.00	1.00	0.040	0.030		12.5-14.00			
7Cr13Mo				0.65-0.75	1.00	1.00	0.040	0.030		12.50-14.00	0.05-1.0		V:0.05-0.2
X65CrMo14			1.4109	0.60-0.75	1.00	1.00	0.045	0.030		13.00-15.00	0.50-0.60		
8Cr14MoV				0.75–0.8	0.8	0.2-0.8	0.03	0.04		13.50-14.50	0.40-0.50		V:0.10-0.30
9Cr18MoV(102Cr17Mo)				0.95–1.10	0.8	0.8	0.04	0.03	0.60	16.00-18.00	0.40-0.70		
	VG10			0.95–1.05	0.5	0.5	0.03	0.03		14.00-15.00	0.90-1.20		Co:1.30-1.50 V:0.15-0.50
022Cr25Ni7Mo4N		2507		0.03	0.80	1.20	0.035	0.020	6.0~8.0	24.00-26.00	3.0-5.0	0.24-0.32	Cu:≤0.5
022Cr23Ni5Mo3N		2205		0.03	1.00	2.00	0.030	0.020	4.5~6.5	22.00-23.00	3.0-3.5	0.14-0.20	
1Cr13A14				0.12	0.70	0.50	0.025	0.020	0.60	12.00-15.00			Al:4.0-6.0
0Cr15A15				0.08	0.70	0.50	0.025	0.020	0.60	14.00-15.50			Al:4.5-5.5
0Cr21A16				0.06	1.00	0.70	0.025	0.025	0.60	19.00-22.00			Al:5.0-7.0

为什么选择我们

- 6+分支机构
- 员工600+
- 5+加工中心
- 60000+加工仓储面积
- 5万吨+常备库存
- 11000+全球服务客户
- 3+高校联合
- 3+专家博士

Devoted Special Metal

合作伙伴

BAOWU　TISCO　JISCO 酒钢集团

义联集團 E UNITED GROUP　泰山钢铁　青山控股 TSINGSHAN

posco

