

GH3625圆钢材质GH3625不锈钢

产品名称	GH3625圆钢材质GH3625不锈钢
公司名称	上海凯冶金属制品有限公司业务部
价格	.00/件
规格参数	品名:钢材 厚度:0.05-200mm 轧制工艺:锻造 冷轧 热轧
公司地址	上海上海市松江区上海市松江钢材城
联系电话	021-67768089 15000609866

产品详情

GH3625

GH3625热处理制度

固溶温度为980~1020℃，冷却方式对热轧板、冷轧薄板和环坯均为空冷，冷墩用丝材和冷拉棒材为水冷或空冷，管材为水冷。

金相组织结构

该合金在1000摄氏度固溶处理后为单相奥氏体组织，间有少量TiC和Ti(CN)。

工艺性能与要求

- 1、该合金具有良好的可锻性能，锻造加热温度1180℃，终锻900℃。
- 2、该合金的晶粒度平均尺寸与锻件的变形程度、终锻温度密切相关。
- 3、热处理后，零件表面氧化皮可用吹砂或酸洗方法清除

GH3625化学成分 碳(C) 0.01, 锰(Mn) 0.50, 镍(Ni) 58, 硅(Si) 0.50 磷(P) 0.015, 硫(S) 0.015, 铬(Cr)20.0~23.0, 铁(Fe) 5.0, 铝(Al) 0.4, 钛(Ti) 0.4, 铌(Nb) 3.14~4.15, 钴(Co) 1.0, 钼(Mo)8.0~10.0

654SMO 654SMO (S32654) S20910 XM-19 F904L 904L 904L(N08904) 1.4539 不锈钢 S39042 GH6
96 2.4602 Alloy22 ALLOY28 Alloy C4、 Alloy B2 Alloy G3 Alloy 31 Alloy 59 1.4562、 Alloy
y 205 Alloy C276、 2.4619 N06985、 N08031 R20033 N02205 2.4817、 2.4642 2.4852 N08310、 N

06045 N06650 S33228、 S33228 N06025 N06008 N06003 2.4869 2.4658 2.4850、 2.4951 1.4862 Cronix 70 Cronix 80 Alloy 75 2.4683 2.4694、 2.4608 2.4650 2.4631 K94000 K94100 K94610 K93600 K93603 1.3917 1.3981 K94840 1.3922、 1.3926 1.3927 R60700 R60702 S22253 253MA 1.4835 F52 S30815 F45 2507 S32750 F53(S32750) S32760双相钢 S32205、 SUS329J3L F51 S2205 3、 F60 S32100 1.4541、 1.4878 F51(S31803) F53 F55 F55(S32760)、 F60(S32205) F61 F61(S32550) XM-13 15-5PH 17-4PH 17-7PH 157Mo SAF2304 W.Nr1.4362 UNS S31803 SAF2205 W.Nr 1.4462、 UNS S31500 3RE60 WNr1.4417 UNS S32900、 W.Nr1.4460 UNS S32550 UNS S31250 W.Nr1.4507 UNS S32760、 SAF2507 W.Nr1.4410 S31500S31200 S31260 S32304、 S32950 S15500 S17400 S46990 S17700 S15700 S42200 SAF 2205 2205 3.7025 3.7035 3.7055 3.7065 3.7164 3.7235 3.7105 TA1 TA2 TC4 TI-6Al-4V GR1 Gr2 Gr5 TP270C TR270C TP304C TR340C

GH3625材质圆钢GH3625上海凯冶，各种特殊材质及规格可代为向钢厂定做，严格按照客户要求定轧

我国的生产能力承受住yi情的需求考验，完善的工业这离不开先jin的生产设备，设备制造又离不开GH3625等特钢原材料，GH3625材料信息，比如成分、性能、价格等都与设备工业应用息息相关，上海凯冶作为GH3625等原材供应商，一直恪守质优价真的理念为我国工业4.0添砖加瓦。

然而，通常情况下，推荐合金925是在拉制或溶液退火后进行螺纹滚压，然后时效硬化。材料在软态条件下更容易螺纹加工，然后时效处理。9、铰孔加工铰刀的工作速度应该是钻孔速度的2/3。铰刀进给进入工件应该是0.004英寸(0.4-0.1mm)每槽每转。簿板可以折弯到180，但为了减少弯面的裂纹同半径大小好2倍板厚的，厚板沿压延方向时给2倍板厚半径，与压延垂直方向弯曲时给4倍板厚的半径是有必要的，特别是在焊接时，为了防止加工开裂应对焊接区进行表面研磨。

GH3625对于某些大型笨重工件，为了方便进出炉，以及某些工件在热处理时要保持垂直加热与垂直淬火的需要，应根据炉型设计专用工装。某些需要进行冷矫正或容易变形的工件，应设计专用工装。