

## 1.1207结构钢应用 用途 厂家

产品名称	1.1207结构钢应用 用途 厂家
公司名称	上海威力金属集团有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	上海市松江区泗泾镇泗砖公路600号
联系电话	13661845828 13661845828

## 产品详情

1.1207/C10R德国1.1207/C10R合金结构钢ENGINEERING STEELS执行标准：EN10132-2:2000 1.1207/C10R特性及应用：C10R材料，德国牌号特种钢。 1.1207/C10R化学成分：碳C：0.07-0.13硅Si： 0.4锰Mn：0.3-0.6磷P： 0.035硫S：0.02-0.041.1207/C10R 表面硬化结构钢用以制造表层坚硬耐磨而心部柔韧的零部件,如齿轮、轴等，为使零件心部韧性高,钢中含碳量应低，一般在0.12~0.25%，同时还有适量的合金元素，以保证适宜的淬透性，dan化钢还需加入易形成dan化物的合金元素（如Al、Cr、Mo等），渗碳或碳氮共渗钢，经850~950 渗碳或碳氮共渗后，淬火并在低温回火(约200 )状态下使用，dan化钢经dan化处理(480~580 )，直接使用，不再经淬火与回火处理，生产工艺根据钢种和钢的质量要求，合金结构钢的冶炼，可采用yang气顶吹转炉、平炉、电弧炉；或再加电渣重熔、真空除气，铸锭可采用连铸或模铸，钢锭应缓慢冷却或热送锻造、轧制，钢锭加热时，应力求温度均匀并有足够的保温时间，以改善偏析缺陷和避免锻、轧时变形不均匀；锻、轧后的钢材，尺寸小的、特别是含碳0.2%左右的渗碳钢,在600以上时应快速冷却,以免加重带状组织；截面较大的锻件，应采取措施内应力和白点，调质钢应尽可能淬火成马氏体组织，然后回火成索氏体组织；渗碳钢在渗碳过程中，渗层浓度梯度不宜过大,以免在渗层晶界上出现连续网状碳化物dan化钢必需先经热处理得到所需的性能，再经后精加工才能进行dan化，dan化处理后除将脆薄的“白层”研磨除去外，不再加工。