

18CrNiMo7-6结构钢薄壁管原装质量

产品名称	18CrNiMo7-6结构钢薄壁管原装质量
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

18CrNiMo7-6材料号：1.6587牌号：18CrNiMo7-6标准：EN 10084：2008

特性及应用：18CrNiMo7-6材料，德国牌号特种钢。化学成分：碳 C：0.15 - 0.21硅 Si：0.4锰 Mn：0.5 - 0.9镍 Ni：1.4 - 1.7磷 P：0.025硫 S：0.035铬 Cr：1.5 - 1.8钼 Mo：0.25 - 0.35

18CrNiMo7-6 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。

18CrNiMo7-6 出货说明：

18CrNiMo7-6

1,因为材料的teshu性，本公司的所有材料都是买家付款后才进行切割出售，都是属于专门为买家订

18CrNiMo7-6 做的产品,一经售出，非材zhi问题，概不退换！敬请谅解。

18CrNiMo7-6

2,请买家在购物前先把所需产品的具体规格，公差，数量以及所需性能描述清楚，一来可以节省彼

18CrNiMo7-6

此的时间，二来可以避免出现上述原因的jiufen！如果是买家没有描述清楚的，一旦出现jiufen，卖家

18CrNiMo7-6

概不承担任何责任！敬请谅解！4）五、由于钢材价格每天浮动不定以及客户需求量不一样（本公司

18CrNiMo7-6

批发与零售价格有别），所以店铺显示的价格仅为参考价，对于那些要求线上直接订货的买家在此表

18CrNiMo7-6 示歉意。现在只能是网下下单，可通过合同方式（公司三证或者其他）下单！