

# 锻造轧辊圆钢9Cr2Mo现货钢材

产品名称	锻造轧辊圆钢9Cr2Mo现货钢材
公司名称	佛山市齐鲁特钢钢材有限公司
价格	8600.00/吨
规格参数	品牌:齐鲁特钢 规格: 80-1200mm
公司地址	广东省佛山市南海区大沥广佛路泗沥路段(名都大酒店对过金雄院内)
联系电话	0757-23307858 18927702527

## 产品详情

齐鲁特钢华南地区办事处(佛山市齐鲁特钢钢材有限公司),销售:广东:广州、深圳珠海、东莞、佛山、中山、惠州、汕头、江门、茂名、肇庆、湛江、梅州、汕尾、河源、清远、韶关、揭阳、阳江、潮州、云浮)等;福建省:泉州、三明、南平、龙岩、漳州、宁德、莆田,福州;广西省:南宁市、柳州市、桂林市、梧州市、北海市、防城港市、钦州市、贵港市、玉林市、百色市、贺州市、河池市、来宾市、崇左市销售9Cr2Mo圆钢钢材

9cr2mo

9Cr2Mo材料为典型的Cr2系冷轧辊用钢。用于制造冷轧用的辊、压扎辊、冷冲模及冲头等。

化学成份

碳C:0.85~0.95;

铬Cr:1.70~2.10;

锰Mn:0.20~0.35;

钼Mo:0.20~0.40;

镍Ni: 0.25;

磷P: 0.025;

硫S: 0.025;

硅Si:0.25~0.45

## 参考对应牌号

中国GB 标准牌号 9Cr2Mo、德国 DIN 标准牌号 90Cr3、德国 DJN 标准编号 W-Nr. 1.2056、.俄罗斯 r0CT 标准牌号 9X1、英国 BS 标准牌号 BL3

## 热处理工艺

- 1、球化退火:790~810 加热, 650~670 等温, 500 出炉空冷;
- 2、淬火:加热温度=880~900, 淬火冷却:根据不同的工件结构, 不同的要求, 可以采用水、PAG淬火液、油等冷却介质。

注:此材料为典型的Cr2系冷轧辊用钢。

- 3、临界点温度 (近似值):Ac1 =740 ° C、 Ar1 =700 ° C、 Accm :850 ° C
- 4、冷压毛坯普通软化规范:(820 ± 10) ° c × 3 ~4h, 以 15 ° C /h的冷却速度, 随炉缓冷至 650 ° C, 出炉空冷。
- 5、冷压毛坯等温球化软化规范:(820 ± 10) ° C × 3 ~4h, (720 ± 10) ° C × 6 ~8h, 再随炉缓冷至 600 ° C, 出炉空冷。处理前硬度 217HBW, 处理后硬度 170HBW。
- 6、正火规范:正火温度 900 ~920 ° C, 硬度 302 -388HBW。
- 7、成批等温球化退火规范:790 ~810 ° C × 2 ~3h, 炉冷, 700 -720 ° C × 3 ~4h, 硬度 217HBW, 珠光体组织2-5级, 网状碳化物等级 2级。

## 8、淬火、回火规范

- 1) 淬火温度 830 - 850 ° C, 硬度 62 ~65HRC, 回火温度 130 ~150 ° C, 硬度 62 ~65HRC。
- 2) 淬火温度 840 ~ 860 ° C, 硬度 61~63HRC, 回火温度 150 ~170 ° C, 硬度 60 ~62HRC。

## 应用举例

冷轧工作辊,用作工作辊或支承辊。冷轧辊直径: 300mm时,辊身表面硬度范围HS 95、90~98、80~90,其相应有效淬硬层厚度分别为 6、8、10;301~600mm时,为 10、12、15;601~900mm时,为 8、10、12。辊颈硬度范围HS=30~55