

35CrMo圆钢,35CrMoA圆钢-拆件零割

产品名称	35CrMo圆钢,35CrMoA圆钢-拆件零割
公司名称	聊城市舜冶金属制品有限公司
价格	5350.00/吨
规格参数	品牌:巨能,莱钢,邯钢 型号:20-300mm 厂家:巨能,莱钢,邯钢
公司地址	聊城市东昌府区新东方国际A座10层1018号
联系电话	0635-8215458 15266455558

产品详情

格睿特（山东）金属制品有限公司

【Q355B圆钢： 20mm- 260mm】

【Q355D圆钢： 16mm- 260mm】

【35CrMo圆钢： 20mm- 310mm】

【35#/S35C圆钢： 20mm- 200mm】

【20CrMo,30CrMo可调货】

地址：山东省聊城市辽河路东头路南（原蒋官屯小学院内）

现货可切割，一支起售,一支起售,一支起售，可钢厂直发,当月开票

根据国际焊接学会（IIW）推荐的碳

（1）当 $C_{eq}<0.40\%$ 时，钢材的硬倾向不明显，可焊性优良，焊接时不必进行预热，可直接施焊；

（2）当 $C_{eq}=0.40\sim 0.60\%$ 时，钢材的硬倾向逐渐明显，可焊性尚可，焊接时需采取焊前适当预热，焊后缓冷等工艺措施，控制其焊接线能量；

（3）当 $C_{eq}>0.60\%$ 时，钢材的硬倾向较强，可焊性较差，属于较难焊接的钢种，焊接时必须采取较高的预热温度和严格的工艺措施，选取合适的焊接材料。

经计算得出，35CrMo钢的碳当量值 $C_{eq}=0.72\%$ 。

由此可见，这种材料的焊接性不良，焊接时其硬倾向较大，热影响区热裂和冷裂倾向都会较大，尤其在调质状态下焊接，热影响区的冷裂倾向将会表现得很突出，所以应在选取合适焊接材料、合理焊接方法的基础上，采取较高的焊前预热温度、严格工艺措施和控制适当的层间温度的条件下，才能达到实现产品焊接的目的。

强度特性

35CrMo合金结构钢，有很高的静力强度、冲击韧性及较高的疲劳极限，淬透性较40Cr高，高温下有高的蠕变强度与持久强度，长期工作温度可达500℃；冷变形时塑性中等，焊接性差。低温至-110摄氏度，并具有高的静强度、冲击韧度及较高的疲劳强度、淬透性良好，无过热倾向，淬火变形小，冷变形时塑性尚可，切削加工性中等，但有类回火脆性，焊接性不好，焊前需预热至150~400摄氏度，焊后热处理以消除应力，一般在调质处理后使用，也可在高中频表面淬火或淬火及低、中温回火后使用。舞钢生产执行标准：GB/T11251-2009、舞钢企业标准、**标准、交货状态：正火或正火+回火、调质。

制造用途编辑 播报

35crmo

35crmo(1张)

用于制造承受冲击、弯扭、高载荷的各种机器中的重要零件，如轧钢机人字齿轮、曲轴、锤杆、连杆、紧固件，汽轮发动机主轴、车轴，发动机传动零件，大型电动机轴，石油机械中的穿孔器，工作温度低于400摄氏度的锅炉用螺栓，低于510摄氏度的螺母，化工机械中高压无缝厚壁的导管（温度450~500摄氏度，无腐蚀性介质）等；还可代替40CrNi用于制造高载荷传动轴、汽轮发动机转子、大截面齿轮、支承轴（直径小于500MM）等；工艺上的设备材料、管材、焊材等等。

用作在高负荷下工作的重要结构件，如车辆和发动机的传动件；汽轮发电机的转子、主轴、重载荷的传动轴，大断面零件。

化学成份

碳 C：0.32~0.40

硅 Si：0.17~0.37

锰 Mn：0.40~0.70

硫 S：允许残余含量 0.035

磷 P：允许残余含量 0.035

铬 Cr：0.80~1.10

镍 Ni：允许残余含量 0.30

铜 Cu：允许残余含量 0.30

钼 Mo：0.15~0.25

力学性能

抗拉强度 b (MPa) : 985(100)

屈服强度 s (MPa) : 835(85)

伸长率 δ_5 (%) : 12

断面收缩率 (%) : 45

冲击功 A_{kv} (J) : 63

冲击韧性值 k_v (J/cm²) : 78(8)

硬度 : 229HB

试样尺寸 : 试样毛坯尺寸为25mm

热处理规范及金相组织

热处理规范 : 淬火850 ,油冷;回火550 ,水冷、油冷。

力学性能:

钢号: 35CrMo

试样毛坯尺寸/mm: 25

热处理|淬火|加热温度/ |次淬火: 850

热处理|淬火|加热温度/ |第二次淬火: —

热处理|淬火|冷却剂: 油

热处理|回火|加热温度/ : 550

热处理|回火|冷却剂: 水、油

力学性能|抗拉强度 b /MPa| : 980

力学性能|屈服点 s /MPa| : 835

力学性能|伸长率 δ_5 (%)| : 12

力学性能|面缩率 (%)| : 45

力学性能|冲击吸收功AKV/J| : 63

交货状态硬度HBS| : 229

