

销售CK67弹簧钢 现货直销

产品名称	销售CK67弹簧钢 现货直销
公司名称	东莞市晨彬金属材料有限公司
价格	21.00/公斤
规格参数	品牌:宝钢 型号:CK67
公司地址	广东省东莞市长安镇新安社区松柏路3号黎沟湖工业区
联系电话	13763221232

产品详情

1. 性能要求 σ_e 和屈服比 σ_s/σ_b ，以保证优良的弹性性能，即吸收大量的弹性能而不产生塑性变形；高的疲劳极限，疲劳是弹簧的最主要破坏形式之一，疲劳性能除与钢的成分结构有关以外，还主要地受钢的冶金质量（如非金属夹杂物）和弹簧表面质量（如脱碳）的影响；足够的塑性和韧性，以防止冲击断裂；其它性能，如良好的热处理和塑性加工性能，特殊条件下工作的耐热性或耐蚀性要求等。高的弹性极限

2. 成分特点钢中碳与合金元素的含量及作用为：（1）中、高碳一般地，碳素弹簧钢 $w_c = 0.6\% \sim 0.9\%$ ，合金弹簧钢 $w_c = 0.45\% \sim 0.70\%$ ，经淬火加中温回火后得到回火托氏体组织，能较好地保证弹簧的性能要求。（2）合金元素普通用途的合金弹簧钢一般是低合金钢。主加元素为Si、Mn、Cr等，其主要作用是提高淬透性、固溶强化基体并提高回火稳定性；辅加元素为Mo、W、V等强碳

化物形成元素，主要作用有防止Si引起的脱碳缺陷、Mn引起的过热缺陷并提高回火稳定性及耐热性等。

弹簧钢按其加工成型方式分为热成型和冷成型两类，由于加工方式的不同，在后续的热处理方式也不尽相同，具体如下：

1热成型弹簧的热处理

直径或板厚大于10-15mm的大型弹簧件，多用热轧盘条拉拔的钢丝或钢板制成。

加工及热处理为：先把弹簧钢丝加热到高于正常淬火温度50-80 的条件下热卷成型，然后淬火+中温回火，获得弹性极限和疲劳强度极佳的回火索氏体。弹簧钢淬火加热应选用少氧或无氧化的设备如盐浴炉、保护气氛炉等，防止氧化脱碳。

弹簧钢热处理后还要进行喷丸处理，强化表面，产生残余压应力，提高疲劳强度。

热轧弹簧钢采用的工艺流程为：扁钢剪断——>加热压弯成形后余热淬火+中温回火+喷丸——>包装。

2)冷成型弹簧的热处理

直径小于8mm的弹簧件，常用冷拔钢丝冷卷成形。冷拉钢丝制造工艺及后续热处理，主要是以下三类：

1) 铅浴处理冷拉钢丝

先将钢丝连续拉拔三次，总变形量达到50%，接着加热到Ac3以上温度使其奥氏体化，随后在450-550的铅浴中等温处理，奥氏体转化为索氏体组织。屈服强度为1600Mpa,冷卷成形后，在200-300 退火消除应力即可。

2) 油淬火回火钢丝

钢丝拉拔到处理尺寸后，进行油淬火回火。这类钢丝的强度不如铅浴处理的钢丝，但性能均匀一致，成本较低。冷卷成形后，进行去应力处理。

3) 退火状态钢丝

将钢丝拉拔到规定尺寸，再进行退火处理。软化后的钢丝冷卷成形后，需经过淬火+中温回火后才能获得所需的力学性能。

欢迎各位客户的来电，我们竭诚为您服务。