

# 40Cr冷带钢合金配件钢

|      |                             |
|------|-----------------------------|
| 产品名称 | 40Cr冷带钢合金配件钢                |
| 公司名称 | 上海特舟实业有限公司                  |
| 价格   | 1.21/吨                      |
| 规格参数 | 合金钢:40Cr                    |
| 公司地址 | 上海市宝山区友谊路1518(永景国际)弄11号205室 |
| 联系电话 | 021-36070335 13701664517    |

## 产品详情

### 40Cr冷带合金配件钢

化学成分：

成分：碳0.37~0.45%，硅0.17~0.37%，锰0.5~0.8，铬0.8~1.1% 退火硬度：小于207HBS  
正火硬度：小于250HBS 调质处理：试样直径：25mm，850度淬火加热油淬，520度回火后：抗拉1000兆帕，屈服800兆帕，延伸9%，断面收缩45%，冲击韧性588.3千焦/平方米

上海福路特钢主营热轧卷板；军用钢；高强度钢；无缝管，高速工具钢；特殊圆钢；冷带钢;进口(瑞典)/国产（舞阳）耐磨板等加工制造，主打特殊钢、锻件，起订量小，规格可定尺，价格实惠，交货时间短，更有优质的质量和服务，致电021-36070335/13701664517小孙QQ:1019465135

加工工艺：

40Cr是我国GB的标准钢号，40Cr钢是机械制造业使用最广泛的钢之一。调质处理后具有良好的综合力学性能，良好的低温冲击韧性和低的缺口敏感性。钢的淬透性良好，水淬时可淬透到 28~60mm,油淬时可淬透到 15~40mm。这种钢除调质处理外还适于氰化和高频淬火处理。切削性能较好，当硬度为174~229HB时，相对切削加工性为60%。该钢适于制作中型塑料模具。

中碳调质钢，冷锻模具钢。该钢价格适中，加工容易，经适当的热处理以后可获得一定的韧性、塑性和耐磨性。正火可促进组织球化，改进硬度小于160HBS毛坯的切削性能。在温度550~570 进行回火，该钢具有最佳的综合力学性能。该钢的淬透性高于45钢，适合于高频淬火，火焰淬火等表面硬化处理等。

产品规格：现货/可定轧

40CR 冷带钢 定轧

0.15-6.0\*5-405 可定开

0.15-6.0\*5-405可定开

0.15-6.0\*5-405可定开

0.15-6.0\*5-405可定开

0.15-6.0\*5-405可定开

0.15-6.0\*5-405 可定开

0.15-6.0\*5-405可定开

40CR 热带钢 定轧

2.0厚度-8.0厚度\*30宽度-405宽度 可定开

2.0厚度-8.0厚度\*30宽度-405宽度 可定开

2.0厚度-8.0厚度\*30宽度-405宽度 可定开

2.0厚度-8.0厚度\*30宽度-405宽度 可定开

2.0厚度-8.0厚度\*30宽度-405宽度 可定开

2.0厚度-8.0厚度\*30宽度-405宽度 可定开

以下材质材料也可定轧定开：

35CrMo0.15-6.0\*5-405可定开

35CrMo0.15-6.0\*5-405可定开

42CrMo 0.15-6.0\*5-405可定开

42CrMo0.15-6.0\*5-405可定开

9CrSi 0.15-6.0\*5-405可定开

9CrSi 0.15-6.0\*5-4055可定开

T10CrVA0.15-6.0\*5-405可定开

T10CrVA 0.15-6.0\*5-405可定开

5CrNiMoV 0.15-6.0\*5-405可定开

5CrNiMoV 0.15-6.0\*5-40.15-6.0\*5-405

6CrNiMoV 0.15-6.0\*5-405可定开

Cr06 0.15-6.0\*5-405可定开

Cr06 0.15-6.0\*5-405可定开

50CrVA0.15-6.0\*5-405可定开

50CrVA 0.15-6.0\*5-405可定开

60Si2MnA 0.15-6.0\*5-405可定开

60Si2MnA 0.15-6.0\*5-405

62Si2MnA 0.15-6.0\*5-405可定开

62Si2MnA 0.15-6.0\*5-405可定开

75Cr10.15-6.0\*5-405可定开

75Cr10.15-6.0\*5-405可定开

T8A 0.15-6.0\*5-405可定开

T8A 0.15-6.0\*5-405可定开

SK5 0.15-6.0\*5-405可定开

SK5 0.15-6.0\*5-405可定开

40Crmo0.15-6.0\*5-405可定开

40Crmo0.15-6.0\*5-405可定开

68Crnimo 0.15-6.0\*5-405可定开

产品用途：

这种钢经调质后用于制造承受中等负荷及中等速度工作的机械零件，如汽车的转向节、后半轴以及机床上的齿轮、轴、蜗杆、花键轴、顶尖套等；经淬火及中温回火后用于制造承受高负荷、冲击及中等速度工作的零件，如齿轮、主轴、油泵转子、滑块、套环等；经淬火及低温回火后用于制造承受重负荷、低冲击及具有耐磨性、截面上实体厚度在25mm以下的零件，机床上的齿轮、轴、蜗杆、花键轴经调质并高频表面淬火后用于制造具有高的表面硬度及耐磨性而无很大冲击的零件，如齿轮、套筒、轴、主轴、曲轴、心轴、销子、连杆、螺钉、螺帽、进气阀等。此外，这种钢又适于制造进行碳氮共渗处理的各种传动零件，如直径较大和低温韧性好的齿轮和轴。

焊接性能：

40Cr焊接前注意预热，以防止因基体散热，造成焊缝内部激冷淬裂。焊接后调质前最好加一遍正火。

40Cr的焊接性：

结晶时易偏析，对结晶裂纹（一种热裂纹）比较敏感，焊接时容易在弧坑和焊缝中凹下的部分开裂。含碳量较高，快冷时易得到对冷裂纹很敏感的淬硬组织（马氏体组织）。过热区在冷速较大时，很容易形成硬脆的高碳马氏体而使过热区脆化。

焊接工艺要点：

- 1、一般在退火（正火）状态下进行焊接。
- 2、焊接方法不受限制
- 3、用较大线能量，适当提高预热温度，一般预热温度及层间温度可控制在250 ~ 300 之间。
- 4、焊接材料应保证熔敷金属的成分与母材基本相同，如J107 - Cr
- 5、焊后应及时进行调质热处理。若及时进行调质处理有困难，可进行中间退火或在高于预热的温度下保温一段时间，以排除扩散氢并软化组织。  
对结构复杂、焊缝较多的产品，可在焊完一定数量的焊缝后，进行一次中间退火。