GCr15圆钢

产品名称	GCr15圆钢
公司名称	无锡新富昌特钢有限公司
价格	5260.00/吨
规格参数	品名:GCr15轴承钢圆钢 规格:GCr15圆钢规格齐全 生产厂家:本钢 南钢 石钢
公司地址	无锡市新区城南路32-1号B区326室
联系电话	0510-85214833 13395196281

产品详情

GCr15圆钢
是指一种合金含量较少的、具有良好性能、应用广泛的高碳铬轴承钢，经过淬火加低温回火后具有较高的硬度、均匀的组织、良好的耐磨性、高的接触疲劳性能。GCr15圆钢是用于制造滚动轴承的滚珠，滚柱和套筒等的钢种，也可用于制作精密量具，冷冲模，机床丝杠及柴油机油泵的精密配件。

GCr15圆钢，无锡GCr15圆钢价格，无锡GCr15圆钢厂家，无锡GCr15圆钢现货

我公司常年供应GCr15圆钢，提供无锡GCr15圆钢价格查询、批发零售等业务；注意：近期调价频繁，以询价为准！

无锡新富昌特钢有限公司主要以(现货)的形式经营本钢、南钢、苏钢生产的GCr15圆钢、合结钢、模具钢、弹簧钢、轴承钢、齿轮钢、高速钢、碳结钢、碳工钢、合工钢、碳素钢、易削切钢、合金钢的圆钢、方钢、方坯、钢锭、锻件等。可为用户加工生产各种型号的GCr15热轧圆钢、GCr15锻造圆钢及GCr15冷拉圆钢。可根据客户需要的材质、规格切割成不同的尺寸数控零割下料，我公司提供GCr15圆钢批发、GCr15圆钢零售、GCr15圆钢报价、GCr15圆钢发货运输服务。并可定做各种材质各种规格的非标GCr15圆钢。

GCr15圆钢具有较高的淬透性，热处理后可获得高而均匀的硬度。耐磨性优于GCr9轴承钢，接触疲劳强度高，有良好的尺寸稳定性和抗蚀性，冷变形塑性中等，切削性一般，焊接性差，对白点形成敏感，有类回火脆性。在滚珠轴承制造中，用以轧制壁厚12mm，外径<250mm的H级至C级的轴承套，直径25.4-50.8mm的钢球；直径<22mm的滚子，此外也可用作承受大负荷，要求高耐磨性，高弹性极限，高接触疲劳强度的其他机械零件及各种精密量具冷冲模等。

本钢GCr15圆钢|本钢GCr15圆钢价格|本钢GCr15圆钢现货

【本钢GCr15圆钢】本溪钢铁（集团）有限责任公司

本溪钢铁(集团)有限责任公司简称"本钢"始建于1905年，位于辽宁省本溪市，距省会沈阳63公里处。目前拥有总资产" 468.6亿元，净资产222亿元。在岗职工61897人。改革开放30年，本钢发展了巨大变化，特别从党的十五大到十七大的十年间，实现了跨越式发展，成为集采矿、选矿、烧结、焦化、炼铁、炼钢、轧钢、动力、运输、科研、机械加工制造、房地产开发等为一体的配套齐全的国有特大型钢铁联合企业。

1994年11月，被国家确定为百家建立现代企业制度试点单位。1996年7月，经国家批准改制为本溪钢铁(集团)有限责任公司，成为国有独资的大型钢铁联合企业。1997年4月，被国家确定为全国120家大型企业集团试点单位。1997年6月，以炼钢厂、热轧厂和原初轧厂为主体，成立了本钢板材股份有限公司，并成功上市，发行A股股票1.2亿股、B股股票4亿股。全员劳动生产率由2000年的41259元/人.年提高到2007年的238098元/人.年。职工年人均工资比2000年增长171.01%。 2010年8月12日，辽宁省人民批复辽宁省国资委，同意本溪钢铁(集团)有限责任公司与北台钢铁(集团)有限责任公司重组设立本钢集团有限公司，注册资本为人民币100亿元，由省国资委履行出资人职责，公司为国有独资公司。原本钢、北台暂为本钢集团有限公司全资子公司，待重组组合完成后予以注销，重新按照现代企业制度构建本钢集团有限公司母子公司体制。

GCr15圆钢，无锡GCr15圆钢价格，无锡GCr15圆钢厂家，无锡GCr15圆钢现货

GCr15圆钢化学成分

C：0.95-1.05

Mn：0.20-0.40

Si：0.15-0.35

S：≤0.020

P:≤0.027

Cr:1.30-1.65

Mo:≤0.10

Ni:≤0.30

Cu:≤0.25

Ni+Cu≤0.50

GCr15圆钢力学性能

供货态硬度(HRC):25.8

抗拉强度(MPa):861.3

屈服强度(MPa):518.42

断后伸长率(%):27.95

抗弯强度(MPa):1821.61

GCr15圆钢热处理

其热处理制度为：钢棒退火，钢丝退火或830-840度油淬。

GCr15圆钢热处理工艺参数：

1.普通退火：790-810度加热，炉冷至650度后，空冷——HB170-207

2.等温退火：790-810度加热，710-720度等温，空冷——HB207-229

3.正 火：900-920度加热，空冷——HB270-390

4.高温回火：650-700度加热，空冷——HB229-285

5.淬 火：860度加热，油淬——HRC62-66

6.低温回火：150-170度回火，空冷——HRC61-66

7.碳氮共渗：820-830度共渗1.5-3小时，油淬，-60度至-70度深冷处理
+150度至+160回火，空冷——HRC≈67

GCr15圆钢对轴承钢的冶炼质量要求很高，需要严格控制硫、磷和非金属夹杂物的含量和分布，因为非金属夹杂物的含量和分布对轴承钢的寿命影响很大。夹杂物量愈高，寿命就越短。为了改善冶炼质量，亦可采用真空冶炼，真空自耗精炼等新工艺来提高轴承钢的质量。