

# 生产9cr2mo锻打材料 9cr2mo锻材圆钢

产品名称	生产9cr2mo锻打材料 9cr2mo锻材圆钢
公司名称	山东新启富金属材料有限公司
价格	9700.00/吨
规格参数	锻比:1:5 规格: 120-800 产地:齐鲁特钢
公司地址	济宁市兖州区文化新村（共青团北路路东）（注册地址）
联系电话	18562437778

## 产品详情

### [1化学成份](#)

[编辑](#)

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

## 2参考对应牌号

编辑

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

## 3热处理工艺

编辑

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。

## 4应用举例

编辑

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