

上海14nicr14牌号 14nicr14钢材圆钢

产品名称	上海14nicr14牌号 14nicr14钢材圆钢
公司名称	鑫山博实业（上海）有限公司
价格	18.00/Kg
规格参数	直径:14-400mm 长度:3-6米 产地:国产
公司地址	上海市松江区新浜镇许村路882号
联系电话	18049703577

产品详情

鑫山博实业（上海）有限公司专业销售宝钢、兴澄特钢外标产品 鑫山博专业销售美标、德标、日标。优特钢：材质主要以CrMo（铬钼系列）、CrNiMo（铬镍钼系列）、CrMnMo（铬锰钼系列）、优质碳素钢、轴承钢（GCr15）；易切削钢（1215，12L14，1144）；弹簧钢（65Mn，SUP7，SUP9，SK5，60Si2MnA，6150，50CrVA）、模具钢（热作模具钢，冷作模具钢，塑料模具）；铝合金1-8系列（西南铝，美铝）；高温合金（哈氏合金，镍合金，铜镍合金等）。长期大量库存现货规格主要以圆钢规格:5-420mm，钢板规格:0.6-385mm，钢带0.1-3.0mm，方便零售销售，欢迎贸易商、机械加工、车船制造、零部件制造、模具加工等企业前来订购!鑫山博咨询订购热线 021-57863577，18049703577康先生，邮箱地址：18049703577@163.com

联系：（1）（8）（0）（4）（9）（7）（0）（3）（5）（7）（7） 微信同号

14nicr10是用途较广的渗碳钢，与15Cr、20Cr钢相比，其强度、塑性、淬透性均高。淬火加低温回火或高温回火后，均具有良好的综合力学性能，低温冲击韧性度好，缺口敏感性小，

14nicr10用途：

可加工性及焊接性尚好，但有回火脆性，白点敏感性较高，渗碳后均需进行二次淬火，特殊情况还需要冷处理。

14nicr10化学成分：

碳C：0.14-0.20

硅Si : 0.40

铬Cr : 0.60-1.00

锰Mn : 0.40-0.70

镍Ni : 3.00-3.50

14nicr10力学性能 :

抗拉强度 b (MPa) : 930(95)

屈服强度 s (MPa) : 685(70)

伸长率 δ_5 (%) : 11

断面收缩率 (%) : 50

冲击功 A_{kv} (J) : 71

冲击韧性值 k_v (J/cm²) : 88(9)

14nicr10试样尺寸 :

试样毛坯尺寸为15mm

14NiCr14

鑫山博实业(上海)有限公司

现货销售 : 16MnCr5 (15CrMn) (16CrMnH) --现货全、
20MnCr5(20CrM)现货、40CrNiMoA--现货、8620(美国)、17CrNiMo6、14NiCr14、25CrNiMoV
、18CrNiMo7、30CrNiMo8、20CrNi2Mo、20CrMnMo、40CrMnMo、38CrMoA1、H13、9sicc、65mn、G
Cr15、T10A、2CrNi2、14NiCr14、20CrNi3、14NiCr14、45CrNiMoVA、20Cr2Ni4A
、35CrMnSiA、14NiCr14、8620H、30CrMnSiA

、18CrNi3Mo、35CrMoV、34CrNi3Mo、17CrNiMo6、30CrNi3、30Cr2Ni4Mo、37CrNi3、40CrNi-50CrNi
、18Cr2Ni2Mo、30CrNiMo16-6
、40CrNi2MoV(14NiCr14)、40CrNi2Mo(14NiCr14)、17Cr2Ni2Mo、30CrNiMo8、30Cr2Ni2Mo。ASTM
A335 14NiCr14;P12;P91;P92;P22;P5;P9;P23、TP304H、TP347H...等材质的线材、方钢、圆钢、扁钢、钢锭
等，常年备150轧坯.220*260.370*510.600-800圆连铸坯直接锻打或改轧你要的规格,也可以根据要求提供各
种材质的铸件、零部件
粗/精加工件等加工.....保证质量，价格优，欢迎新老客户来电来函洽谈合作！180*4970*3577
互惠互利.共创美天！

14NiCr14性能

上海14NiCr14材料 14NiCr14材质

上海14NiCr14牌号 14NiCr14钢材

上海14NiCr14圆钢 14NiCr14锻打

上海14NiCr14现货 14NiCr14报价

上海14NiCr14价格 14NiCr14圆棒

上海14NiCr14合金钢 14NiCr14结构钢 14NiCr14钢

上海14NiCr14化学成分 14NiCr14机械性能 14NiCr14产品规格

上海14NiCr14材质证明 14NiCr14力学性能 14NiCr14现货尺寸

上海14NiCr14库存信息 14NiCr14厂家直销 14NiCr14批发价格

上海14NiCr14钢材。14NiCr14圆棒、圆钢。

供品牌的14NiCr14合金结构钢材料。

其余各层采用焊条电弧焊，共焊6层，每个焊层一条焊道。方案 和方案 的焊接工艺参数见表3、4。按
方案 焊表3 方案 的焊接工艺参数焊道名称 焊接方法 焊接材料 焊材规格/mm 焊接电流/A 电弧电压/V
预热及层间温度 热处理规范打底层钨板***弧焊。×75min表4 方案 的焊接工艺参数14NiCr14焊道名称
焊接方法 焊接材料 焊材规格/mm 焊接电流/A 电弧电压/V 预热及层间温度 热处理规范打底层
钨板***弧焊 r/> 填充层 焊条 22~24 //盖面层 焊条 22~24接时，层间温度应不低于150，为防止中断焊
接而引起试件的降温，施焊时应由二名焊工交替操作，焊后应立即采取保温缓冷措