

轧辊钢、无锡9Cr2Mo、无锡9Cr2Mo价格

产品名称	轧辊钢、无锡9Cr2Mo、无锡9Cr2Mo价格
公司名称	无锡市鲁工特钢有限公司
价格	13500.00/吨
规格参数	
公司地址	无锡市惠山区惠澄大道77号A617室
联系电话	051083271860 15716181860

产品详情

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热处理工艺/9Cr2Mo

- 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、固火规范 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 60~62HR