

吴江区轴承钢锻件裂纹磁粉探伤检验

产品名称	吴江区轴承钢锻件裂纹磁粉探伤检验
公司名称	浙江广分检测技术有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	江苏省昆山市陆家镇星圃路12号智汇新城B区7栋
联系电话	18662248593 18662248593

产品详情

轴承钢全名叫滚动轴承钢，具有高的抗压强度与疲劳极限，高硬度，高耐磨性及一定韧性，淬透性好，对硫和磷控制极严，是一种优质钢，可做冷做模具钢。比重：7.81

(一)轴承钢锻造温度(1)始锻温度：1150(1120)终锻温度：850(800)度。(2)锻造前清除表面缺陷，尽量预热后在快速加热。(3)温加工时，应避免200~400度的蓝脆区。热加工时，沧州欧谱应避免进入高温脆区(大于1250)。应尽量避免进入热脆区(800~950度)。(二)锻后热处理(1)锻后——预先热处理(球化退火)——终热处理(淬火+低温回火)(2)球化退火目的：降低硬度，便于加工，为淬火做准备。球化退火过程：加热到750~~770度，保温一定时间，在缓慢冷却到600度以下空冷。(3)各种轴承钢淬火+低温回火及硬度表钢号 淬火温度及淬火介质 低温回火 硬度HRC

GCr6	800~820	水或油	150~170	62~64
GCr9	800~830	水或油	150~170	62~64
GCr9SiMn	810~820	水或油	150~160	62~64
GCr15	820~846	油	150~160	62~64
GCr15SiMn	800~840	油	150~170	62~64

(三)淬火及淬火介质(1)淬火颜色(经验) 白色硬而脆，黄色硬而韧，兰色软而韧。(2) 淬火介质A 水：一般温度不超过40度，不得有油，肥皂等杂质。B 盐及碱的水溶液：水中加百分之5~10的盐或碱。盐溶液冷却速度是水的十倍，硬度高而均匀，但组织应力大，有一定的锈蚀作用。温度小于60度。碱溶液(苛性钠水溶液)腐蚀性大，适应范围小。C 油：包括机油，锭子油，变压器油，柴油等。可减小变形与开裂。不适用碳钢。油温度：在60~~80度，高不超过100~120度。(四)回火温度

轴承钢采用低温回火。温度：150~250度。可在保持高硬度和高耐磨性的前提下，降低内应力和脆性，以免使用时崩裂或过早损坏。硬度HRC：58~~64。