

Q355B钢板图纸专题Q355B中板 尺寸知识钢板

产品名称	Q355B钢板图纸专题Q355B中板 尺寸知识钢板
公司名称	山东中工钢铁贸易有限公司
价格	4200.00/吨
规格参数	钢板:25*2200*L 齐全:30*2200*L 鞍山:50*2200*L
公司地址	山东省聊城经济开发区汇通物流园A区110号
联系电话	18063505100

产品详情

山东中工钢铁贸易有限公司

数控切割+火焰切割+对外加工，

自家现货销售敬业，承钢，鞍钢

65mn钢板3-60mm，40Cr钢板4-60mm，

45#钢板3-60mm。

Q355B钢板3-60mm，

20#钢板3-10mm

鞍钢20#，45#，65mn冷板1.0-3.0mm

Q235钢板21吨3个厚优惠给钱就卖

40Cr工件调质的淬回火，各种参数工艺卡片都有规定，我们在实际操作中体会是：

（一）40Cr工件淬火后应采用油冷，40Cr钢的淬透性较好，在油中冷却能淬硬，而且工件的变形、开裂倾向小。但是小型企业在供油紧张的情况下，对形状不复杂的工件，可以在水中淬火，并未发现开裂，只是操作者要凭经验严格掌握入水、出水的温度。

（二）40Cr工件调质后硬度仍然偏高，第二次回火温度就要增加20~50，不然，硬度降低困难。

（三）40Cr工件高温回火后，形状复杂的在油中冷却，简单的在水中冷却，目的是避免第二类回火脆性

的影响。回火快冷后的工件，必要时再施以消除应力处理。

影响调质工件的质量，操作工的水平是个重要因素，同时，还有设备、材料和调质前加工等多方面的原因，我们认为：

（一）工件从加热炉转移到冷却槽速度缓慢，工件入水的温度已降低到低于Ar3临界点，产生部分分解，工件得到不完全淬火组织，达不到硬度要求。所以小零件冷却液要讲究速度，大工件予冷要掌握时间。

（二）工件装炉量要合理，以1~2层为宜，工件相互重叠造成加热不均匀，导致硬度不匀。

（三）工件入水排列应保持一定距离，过密使工件近处蒸气膜破裂受阻，造成工件接近面硬度偏低。

（四）开炉淬火，不能一口气淬完，应视炉温下降程度，中途闭炉重新升温，以便前后工件淬后硬度一致。

（五）要注意冷却液的温度，10%盐水的温度如高于60℃，不能使用。冷却液不能有油污、泥浆等杂质，不然，会出现硬度不足或不均匀现象。

（六）未经加工毛坯调质，硬度不会均匀，如要得到好的调质质量，毛坯应粗车，棒料要锻打。

（七）严把质量关，淬火后硬度偏低1~3个单位，可以调整回火温度来达到硬度要求。但淬火后工件硬度过低，有的甚至只有HRC25~35，必须重新淬火，绝不能只施以中温或低温回火以达到图纸要求完事，不然，失去了调质的意义，并有可能产生严重的后果。