



一种高速钢复合轧辊的热处理工艺

文献类型: 专利

作者 栾义坤, 宋男男, 康秀红, 夏立军 and 李殿中

发表日期 2009-04-08

专利国别 中国

专利类型 发明专利

权利人 中国科学院金属研究所

中文摘要 本发明属于轧钢制造领域,具体地说是一种轧钢行业中板带轧机应用的高速 钢复合轧辊的热处理工艺。热处理工艺分为退火、淬火和回火三个阶段,适用于 高速钢复合轧辊。其中,退火加热速度为10~60°C/h,退火加热温度为600~750 °C,保温时间8~20h,退火冷却采用炉冷。本发明具有退火硬度低,利于切削加工,淬火回火后高速钢轧辊硬度高、硬度均匀性好、径向硬度降小等优良的特点。

公开日期 2009-04-08

语种 中文

专利申请号 CN101403032

源URL [http://210.72.142.130/handle/321006/66880]

专题 金属研究所_中国科学院金属研究所

推荐引用方式 栾义坤, 宋男男, 康秀红, 夏立军 and 李殿中. 一种高速钢复合轧辊的热处理工艺. 2009-04-08.

GB/T 7714

入库方式: OAI收割

来源: [金属研究所](#)

浏览	下载	收藏
105	0	0

其他版本

除非特别说明, 本系统中所有内容都受版权保护, 并保留所有权利。