

SCM435 冷成型用钢材

标准与产品参考资料 / Material reference sheet

本资料按来源网页整理，保留所列标准、单位、条件与脚注。网页内容的审核范围及标准版次以原始来源说明为准；不构成供货、材料替代、性能保证或订单放行依据。实际尺寸、状态、数量、检验及交付条件需经技术评审和订单确认。

生成日期：2026-10-25；这是资料生成日期，不是原文首次发布日期。

来源：https://chqwire.net/zh/products/scm435-cold-presentation-line/

01执行标准JIS G4053	02材料牌号SCM435	03材料形态冷成型用钢材	04交货说明按订单技术条件确认
-----------------	--------------	--------------	-----------------

STANDARD & PROPERTIES

材料技术参数

询价此牌号

1.化学成分

表2-化学成分，单位 %

牌号	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
SCM435	0.33 ~ 0.38	0.15 ~ 0.35	0.60 ~ 0.90	≤0.030	≤0.030	≤0.25	0.90 ~ 1.20	0.15 ~ 0.30	< 0.30

除为冶炼需要外，不得有意添加本表未规定的元素。

注a) 不得有意添加。

b) SNCM630的Mo，经供需双方协商，下限可以为0.30%。

c) SACM645的Al为0.70% ~ 1.20%。

2.线材的力学性能

力学性能值由供需双方协商确定。

3.尺寸公差

表8-热轧线的尺寸公差

直径	直径公差	不圆度
<15	±0.3	<0.4
15<d≤25	±0.4	<0.5
25<d≤32	±0.5	<0.6
32<d≤50	±0.6	<0.7

直径超过50mm的线材尺寸的容许差，由供需双方协商确定。

注a) 偏径差是指线材在同一截面中的直径的最大值与最小值之差。

TECHNICAL NOTE

使用与订购说明

化学成分、力学性能、交货状态及其他技术要求应以现行有效标准、客户图纸和订单技术协议为准；网页资料不替代正式质量证明文件。

询盘资料清单

询盘建议提供资料

牌号与执行标准

线径/截面、交货状态和数量

零件图纸、成形工位或失效照片

检测项目、证书或报告要求

联系：website@chqwire.net · <https://chqwire.net/zh/contact/>