

钢号	加热温度/	冷 却 剂	淬火后硬度()/HRC
15, 20 (渗碳后)	780 ~ 800	水	59
35	870	盐水	50
45	820 ~ 850	水或盐水	50
T7 ~ T12	770 ~ 800	水淬或水淬油冷	60
20CrMnMo(渗碳后)	840 ~ 860	油	55
20Cr(渗碳后)	790 ~ 820	油淬或水淬油冷	55
20CrMnTi(渗碳后)	850 ~ 870	油	55
38CrMoAlA(渗氮后)	930 ~ 950	油	55
40Cr	840 ~ 860	油淬或水淬油冷	50
40MnVB	830 ~ 850	油	45
40CrMnMo	850 ~ 870	油	52
35CrMoSiA	880 ~ 900	油	45
35CrMo	830 ~ 860	油	45
42CrMo	840 ~ 860	油	45
45Mn2	820 ~ 860	油	45
50CrVA	850 ~ 870	油	52
CrWMn	830 ~ 850	硝酸盐	60
	820 ~ 840	油	60
60Si2Mn	840 ~ 870	油	60
GCr15	830 ~ 850	油	60
GCr15SiMn	820 ~ 840	油	60
5CrNiMo	830 ~ 850	油	52
65Mn	790 ~ 820	油	55
3Cr2W8V	1050 ~ 1100	油	50
W18Cr4V	1260 ~ 1300	油或熔盐	63
W6Mo5Cr4V2	1210 ~ 1240	油或熔盐	63
1Cr13	980 ~ 1050	油	35
2Cr13	980 ~ 1050	油	45
3Cr13	980 ~ 1050	油	47
4Cr13	980 ~ 1050	油	52
HT200	830 ~ 870	油或水淬油冷	45
ZG310-570	830 ~ 850	水淬或水淬油冷	50
ZG340-640	790 ~ 810	水淬或水淬油	50

		冷	
5CrMnMo	850 ~ 870	油	52
9Mn2V	790 ~ 810	油	60
9SiCr	850 ~ 870	油、硝盐	60
Cr12	980 ~ 1020	油	60
Cr12MoV	980 ~ 1020	油	60
	1080 ~ 1130		42

注：1) 一般工件取中间温度，大型工件或箱式炉加热的调质件可取上限温度，复杂易变形

工件可取下限温度，甚至可采用亚温 $Ac3 \pm 10$ 淬火。

2) 淬火工件取下限温度，淬油、碱或硝盐分级淬火工件，可取上限温度。