轨道轮 平车车轮组 行车车轮组 250单边车轮

产品名称	轨道轮 平车车轮组 行车车轮组 250单边车轮
公司名称	新乡市天车宝科技贸易有限公司
价格	420.00/台
规格参数	品牌:亚重 型号:250单边车轮组 产地:河南新乡长垣
公司地址	河南省长垣县宏力大道南延段
联系电话	86-0373-8089007 18737389285

产品详情

轨道轮 平车车轮组 行车车轮组 250单边车轮基本介绍

车轮组是由车轮与轴、轴承和轴承箱等组成的机械设备。起重机车轮组一般是用来车支承起重机和载荷的，同时在规定轨道上让起重机进行往复行驶运行的装置。起重机车轮组应用比较复杂，是根据不同的产品结构，采用不同的技术方法。不过起重机车轮组的应用重心还是控制运行起重机车轮组的车轮水平偏斜值。在日程工作中比较常用、工艺措施也相对比较简单的设计结构是：将车轮装配到支架上组成起重机车轮组。 双缘车轮组主要用于50T以下的起重机大车运行机构。经表面淬火后的车轮踏面硬度可以达到HB330-380，经整体调质热处理后，性能会更优。另选择ZG50SiMn材质的车轮可以提高轮压20%。双缘车轮组 选用轴承全部为圆锥滚子轴承。选择ZG50SiMn材质性能可以提高20%，价格加15%。 单缘轮车轮常用于桥、门式起重机小车走行轮，轮缘高位20mm～25mm。单缘轮车轮材质如不特别说明一般采用ZG340-640铸造。

轨道轮 平车车轮组 行车车轮组 250单边车轮性能特点

车轮组的加工工艺分类及特点 我公司的车轮组常用的加工工艺为铸造和锻造 铸造件的强度更大，用于受手拉压力的部位，比如轮船上的挂舵臂、球鼻艏、锚唇都是铸钢件；锻造件（有时也叫冲压件）的韧性更大，用于受扭矩的地方，比如轿车转向臂。 锻造：锻造件是金属被施加压力，通过塑性变形塑造要求的形状或合适的压缩力的物件。这种力量典型的通过使用铁锤或压力来实现。锻件过程建造了精致的颗粒结构，并改进了金属的物理属性。 铸造：铸造件是用各种铸造方法获得的金属成型物件，即把冶炼好的液态金属，用浇注、压射、吸入或其它浇铸方法注入预先准备好的铸型中，冷却后经等，所得到的具有一定形状，尺寸和性能的物件。

轨道轮 平车车轮组 行车车轮组 250单边车轮技术参数

单边车轮组型号　φ250*90单边主被动铸钢/锻钢车轮组
φ350*100单边主被动铸钢/锻钢车轮组　φ315*100单边主被动铸钢/锻钢车轮组
φ400*120单边主被动铸钢/锻钢车轮组　φ500*130单边主被动铸钢/锻钢车轮组　双边车轮组型号
φ400*130双边主被动铸钢/锻钢车轮组 φ500*130双边主被动铸钢/锻钢车轮组
φ500*150双边主被动铸钢/锻钢车轮组 φ600*150双边主被动铸钢/锻钢车轮组
φ600*160双边主被动铸钢/锻钢车轮组 φ600*180双边主被动铸钢/锻钢车轮组
φ700*150双边主被动铸钢/锻钢车轮组 φ700*180双边主被动铸钢/锻钢车轮组
φ710*180双边主被动铸钢/锻钢车轮组 φ700*200双边主被动铸钢/锻钢车轮组
φ800*160双边主被动铸钢/锻钢车轮组 φ800*200双边主被动铸钢/锻钢车轮组

轨道轮 平车车轮组 行车车轮组 250单边车轮使用说明

车轮组保养维护：

车轮的踏面不应有凹痕、沙眼、气孔、缩松、裂纹、削落等缺陷，发现后不能焊补，应及时更换新车轮；

如果踏面上有麻点，当车轮直径≤500mm，麻点直径≤1mm；当车轮直径＞500mm，麻点直径≤1.5 mm,且深度均≤3mm和不多于5处时，可继续使用；

两主动轮直径相对磨损差超过直径的1‰时，应重型加工成相同的直径，其公差应不低于D6，角型轴承箱中滚动轴承的损坏也是常见的，多数由于装配或润滑不当所致。

轨道轮 平车车轮组 行车车轮组 250单边车轮采购须知

为了更好的为您提供服务，更快的确定您的需求，请告知以下数据：　A起重机吨位
B工作级别　C车轮组型号（提供相关尺寸或图纸）　D车轮组材质　E轨道型号

联系人：吴梦月

电话：0373-8089007

手机：18737389285（微信）

传真：0373-8627312

地址：河南省新乡市长垣县宏力大道南段