供应700×170主动双边车轮组 电动平车轮组

产品名称	供应700×170主动双边车轮组 电动平车轮组
公司名称	河南华工车轮制造有限公司
价格	5550.00/件
规格参数	
公司地址	长垣宏力大道与阳泽路交叉口(木岗村北侧)
联系电话	0373-8089016 18737389133

产品详情

车轮是用来支承起重机和载荷，并在轨道上使起重机往复行驶运行的装置。车轮与轴、轴承和轴承箱等组成车轮组。车轮主要损伤的形式是磨损、硬化层压碎和点蚀。车轮的材料一般采用ZG430-640铸钢。为了提高车轮表面的耐磨强度和寿命，踏面应进行表面热处理，要求表面硬度为HB300-350，淬火深度不少于20mm.

起重机运行机构车轮的水平偏斜值是起重机重要的技术参数，偏斜值超差会造成啃轨，增大运行阻力，产生振动和噪音，加剧轨道和车轮磨损，大大降低起重机使用寿命，所以各类起重机制造技术条件都要对车轮水平偏斜规定允许的数值。

应用中控制运行机构车轮水平偏斜值主要是根据不同的产品结构采取相应的技术措施。比较常用、工艺措施也相对简单的设计结构是：将车轮装配到支架上组成车轮组，例如角型轴承箱车轮组和台车式45°剖分轴承箱车轮组，在起重机主结构上，安装调整车轮水平偏斜合适后固定。

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。