

直径500-800主被动车轮组 来图加工起重轮组

产品名称	直径500-800主被动车轮组 来图加工起重轮组
公司名称	河南华工车轮制造有限公司
价格	2000.00/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。

车轮组角箱分类:

一般车轮组角箱分为直角箱、平脚箱、圆角箱、螺栓等。

圆形轴承箱行车轮组 随着我国工业水平的发展，单边车轮组加工，对起重机的要求越来越高，角形轴承箱车轮组也越来越不能满足用户的要求。为了快速更换车轮组，出现了圆形轴承箱车轮组。 圆形轴承箱车轮组相配的起重机大车端梁或者小车端梁上安装车轮的位置为镗孔结构，并且腹板两侧也要经过加工，车轮组分别与端梁腹板两侧的加工面和腹板上的车轮安装孔配合，并且在轴承箱上钻孔，端梁攻螺纹，这样更换车轮组时，单边车轮组，因为所有尺寸已经靠各加工面定位，仅需要安装人员将车轮组移动到安装位置后将螺栓拧紧即可。 **圆角箱缺点** 首先，因为这种车轮组全靠加工面定位，无法对车轮组轮线进行较大的调整，定制单边车轮组，只能依靠在轴承箱与端梁之间增加垫片的方式进行调整，其调整量十分有限，所以一旦发生因轮线偏差而引起的起重机啃轨现象，将很难修复。其次，因为通用桥式起重机小车容易出现四组车轮不在同一平面的“三条腿”现象时，将很难调整。

直角箱和平脚箱应用

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。