

大量供应起重机车轮 批发250-800单双边车轮组

产品名称	大量供应起重机车轮 批发250-800单双边车轮组
公司名称	河南华工车轮制造有限公司
价格	2100.00/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：

车轮是用来支撑起重机载荷，并在轨道上使起重机往复行驶运行的装置。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，要求表面硬度是300-350，淬火深度不少于20mm,本厂有专门的车轮车间，采用大厂优质轴承，严格按照行业标准进行加工装配，以保证每件产品为合格产品。

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。

车轮踏面损伤原因： 踏面磨耗 （1）线路养护条件差

（2）轮轨外形及材质匹配不合理 （3）转向架技术状态不良

（4）牵引装载定数过大 （5）车轮在轨道上长期滚动 踏面擦伤

踏面擦伤的形式与轴重、车速、制动力及轨面干湿状况有关。 踏面剥离 行车轮在钢轨上滑行形成踏面擦伤，踏面与钢轨强烈摩擦产生高温，冷却后，擦伤处表层金属硬脆，易造成踏面上金属小块脱落或呈片状翘起，形成踏面剥离。 产品检验 1、每个车轮应根据本标准规定的

除淬硬层深度外的所有项目，按产品图样进行逐项检验，每个项目均应合格。 2、淬硬层深度的检验每年应按千分之一（但不少于一个）抽验，如有不合格者，允许加倍检验一次，加倍检验必须全部合格。 3、车轮踏面和轮缘内侧面硬度和淬硬层深度的检测方法如下： a、踏面和轮缘内侧面硬度检验时，用硬度计在车轮踏面上沿圆周等分测3点，其中两点合格即为合格。

b、测定淬硬层深度时，将车轮用气割割开（为消除热影响区，加工余量至少为20 mm），再加工成径向

剖面试样。从踏面开始，用硬度计沿径向每隔2 ~ 5mm测一点，测出硬度为260HB处的深度，即为淬硬层深度。