

# 华北起重质量好 行车车轮供应

产品名称	华北起重质量好 行车车轮供应
公司名称	河南华北起重吊钩有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河南省长垣县工业园区华北大道12号
联系电话	13782529922

## 产品详情

### 车轮组的类型与特点

考虑到制造、安装和维修的方便以及系列化生产的要求，通常将车轮、轴、轴承等组装成车轮组。根据车轮轴的构造特点，车轮组分为转轴式和定轴式两种；按照车轮的功能，车轮组又可分为主动车轮组和从动车轮组，如图所示。桥式起重机大车和桥架型起重机起重小车的车轮通常装在角型轴承箱中，如图所示，采用这种轴承箱制造安装均很方便。

### 加工行车轮中的热处理过程

在对行车轮进行加工的时候，中间需要经过一个为重要的过程，那就是热处理过程。一般热处理的时候，需要经过淬火和回火。详细流程如下所示：

行车轮的材质为中碳合金钢，如按正常的加热淬火、回火，则踏面和心部为相同的硬度，综合力学性能不好，无法满足其技术要求。

为了达到图纸技术要求，使其表面达到淬火温度，而心部温度相对较低；

实现加深表面淬硬层深度、提高表面和外沿的硬度，而心部硬度较低的目标，我们采用以下方法。

装炉方法：

工件热处理装炉时，用一块钢板放在料盘上面，将三个车轮叠放在一起放在钢板上，保证它们之间严密接触。

内孔装入铸铁屑（防止工件内孔氧化），车轮间用耐火纤维毡填实，上面再放上一块钢板压实。

加热速度：

适当提高淬火温度和淬火加热速度对提高表面硬度有利。

加热温度：

工件室温---750度时保温1小时----淬火温度（860~890度）---淬火（注意此时不保温）。

本方法采用高温零保温的差温热处理新工艺，可有效地提高工件表面硬度和保持较低的心部硬度，是一种行之有效的热处理方法。

淬火介质：

采用水淬是提高硬度有效的方法，但该材质水淬开裂的危险特别大，尤其是外沿要开裂，所以不能采用。

水淬油冷方法也可提高表面硬度，但是工件的外沿尺寸较小，行车车轮供应，与踏面的截面差较大，淬火时冷却时间不一致，水冷时间不好控制，也不易采用。

所以可以选用油淬，但要保证工件出炉后尽快入油淬火。

车轮是车轮组的主要零件。车轮踏面的形状有圆柱形、圆锥形、鼓形三种型式，如图所示。

车轮踏面一般制成圆柱形。在工字梁下翼缘上运行的小车车轮，常用鼓形踏面的圆锥形车轮。在圆形轨道上运行的车轮(或滚轮)可采用圆锥踏面来保证纯滚动。采用平顶轨道与鼓形踏面的车轮或采用凸顶轨道与圆柱踏面车轮相匹配，均可避免附加的摩擦和磨损。

华北起重质量好(多图)-行车车轮供应由河南华北起重吊钩有限公司提供。“吊钩,起重机车轮,起重机滑轮,吊具”就选河南华北起重吊钩有限公司（[www.hbqzdg.com](http://www.hbqzdg.com)），公司位于：河南省长垣县工业园区华北大道12号，多年来，华北起重坚持为客户提供好的服务，联系人：韩经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。华北起重期待成为您的长期合作伙伴！