

# 选华北起重 锻造车轮加工

产品名称	选华北起重 锻造车轮加工
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

### 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，锻造车轮加工，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，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。

行车轮一般都是45号钢经过热处理和55号钢调质加热处理，还有就是铁做的行车轮。

如果比硬度的话，要看你是怎么搭配了。好的行车轮配普通钢轨，如果出现啃轨的话、那轨道肯定磨不过行车轮。如果都是高品质配置的话，出现啃轨以后，应该说是两败俱伤。如果不啃轨的话，普通的也够用好几年了。车轮为易损件，故车轮的硬度要低于钢轨！钢轨的硬度大，因为钢轨是高碳钢，车轮是中碳钢。

分类：

- 1.按轮辐的构造：车轮可分为辐板式车轮和辐条式车轮。
- 2.按车轮材质：可分为钢制、铝合金、镁合金等车轮。
- 3.按车轴一端安装一个或两个轮胎：可分为单式车轮和双式车轮。

轿车和货车上广泛采用辐板式车轮。此外，还有对开式车轮、组装轮辋式车轮、可反装式车轮、和可调式车轮。

选华北起重(多图)-锻造车轮加工由河南华北起重吊钩有限公司提供。河南华北起重吊钩有限公司(www.hbqzdg.com)有实力，信誉好，在河南新乡的机械加工等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将促进华北起重和您携手步入辉煌，共创美好未来！