

模锻车轮供应商 华北起重品质保证

产品名称	模锻车轮供应商 华北起重品质保证
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，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，模锻车轮供应商，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。

起重机车轮一般人们主要指服务于冶金企业的铸造起重机、料箱加料起重机、板坯搬运起重机、钢卷夹钳起重机、磁盘起重机和服务于冶金厂工作级别较高的其它桥式起重机。由于冶金企业炼钢、铸坯(铸锭)、轧钢工艺的改变，脱锭起重机、均热炉夹钳起重机、刚性料耙起重机、平炉桥式加料起重机、均热炉揭盖起重机等传统起重机车轮已逐步趋于淘汰。冶金企业大量使用的起重机其发展趋向做一些初步的分析探讨。

车轮踏面宽度应比轨顶宽度稍大。轮缘应具有足够的厚度，并带有1：5的斜度，轮缘与踏面间采用圆弧过渡。

车轮的材料应根据轮压大小、驱动方式、运行速度，以及运行机构的工作级别等因素来确定选择。车轮一般用铸钢制造，工作繁忙、轮压大的车轮宜用合金钢制造。小尺寸的车轮也可用45、50Mn、65Mn等材料锻制而成。车轮的材料应符合标准《起重机车轮》(JB / T 6392--2008)的规定：轧制车轮应选用力学性能不低于60钢的材料。

模锻车轮供应商-华北起重品质保证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)位于河南省长垣县工业园区华北大道12号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前华北起重在机械加工中享有良好的声誉。华北起重取得商盟认证，我们的服务和管理水平也达到了一个新的高度。华北起重全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。