

# 锻造车轮价格 选华北起重

产品名称	锻造车轮价格 选华北起重
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，锻造车轮价格，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。

车轮是比较简略损坏的部件，根据行车的运用特征，需要车轮踏面有较高的硬度，并且有一定的淬硬层深度和过渡(深度>10mm，起到承载、耐磨性和抗接触疲乏的功用。需要其基体组织有出色的概括力学功用和出色的组织情况，硬度应达HBS187~229，使之具有高的耐性，起到抗冲击功用和抗开裂功用。而行车轮一般都是45号钢经过热处理和55号钢调质加热处理。

起重机车轮作为冶金行业安全、正常生产必不可少的关键和重要设备，其工作的可靠性、安全性、先进性一直受到人们的高度重视，但受传统冶金工艺的制约，改革开放前的三十年国内起重机车轮基本是在原苏联的模式下做一些小型的改进和发展。随着改革开放的不断深入，大量国外先进技术的引入，现代起重机车轮也发生了较大的变化。

小车车轮已广泛采用单轮缘车轮-轮缘在起重机轨道外侧。车轮踏面形状主要有圆往形、圆锥形以及鼓形三种。从动轮采用圆往形，驱动轮可以采用圆柱形，也可采用圆锥形；采用圆锥形踏面车轮时须配用头部带曲率的钢轨。车轮是介于轮胎和和车轴之间所承受负荷的旋转组件，通常由两个主要部件轮辋和轮辐组成（GB/T2933 2009）。轮辋是在车轮上安装和支承轮胎的部件，轮辐是在车轮上介于车轴和轮辋之间的支承部件。车轮除上述部件外，有时还包含轮毂。

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。

锻造车轮价格-选华北起重(图)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](http://www.hbqzdg.com)）是从事“吊钩,起重机车轮,起重机滑轮,吊具”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供高质量的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：韩经理。