



Processo di manifattura di Cerchioni ferroviari

Tram e locomotive

Ghibellina è in grado di produrre **qualsiasi tipo di cerchione ferroviario**, sia per tram che per locomotive.

Tutte le lavorazioni sono effettuate conformemente alle **norme vigenti** in Italia ed in Europa.

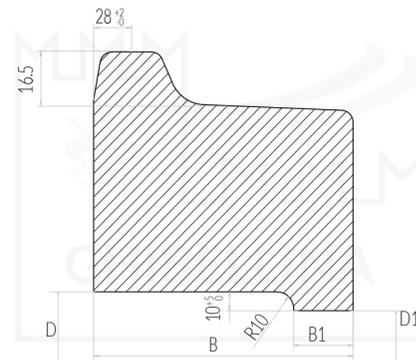


Nome articolo **CERCHIONE**

Codice articolo **A3.2.2**

www.ghibellina.it

www.ghibellina.it/en/ Assieme di riferimento **Rodiggio**



Disegno disponibile su richiesta



NR.O	STANDARD	GRADO ACCIAIO
1	PN-H-84027-6:1984	P54, P55A, P60
2	UIC 810 -1	B1 ÷ B6
3	BS 5892 cz.4/92 r.	B1 ÷ B7
4	GOST 398-2010	2
5	ASTM A 551 - 08	Class DHT

MISURA (mm)	D (mm) +8/-0	D1 (mm) +0/-10	B (mm) +3/-1	B1 (mm) +3/-0	PESO (KG)
850	855	690	139	40	265
920	925	760	139	40	295
940	945	800	139	40	265
960	965	800	139	40	310
1000	1005	840	139	40	320
1040	1045	880	144	30	330
1100	1105	940	144	30	360
1250	1255	1090	144	30	415



Le **fasi** previste per la manifattura dei cerchioni ferroviari sono le seguenti:

- 1. Selezione e taglio materiale grezzo**
- 2. Riscaldamento materiale grezzo**
- 3. Pressatura e pre-foratura**
- 4. Laminazione**
- 5. Raffreddamento e trattamento termico**
- 6. Controllo qualità (prodotto grezzo)**
- 7. Lavorazioni meccaniche**
- 8. Controllo qualità (prodotto finito)**
- 9. Imballaggio**

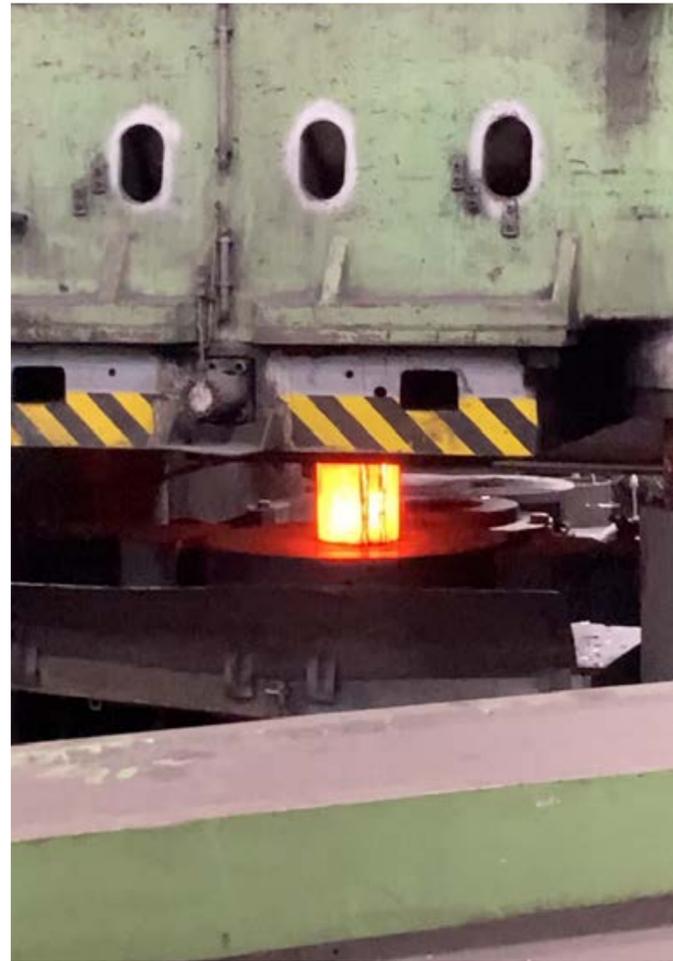
1. Selezione e taglio materiale grezzo



2. Riscaldamento materiale grezzo



3. Pressatura e pre-foratura



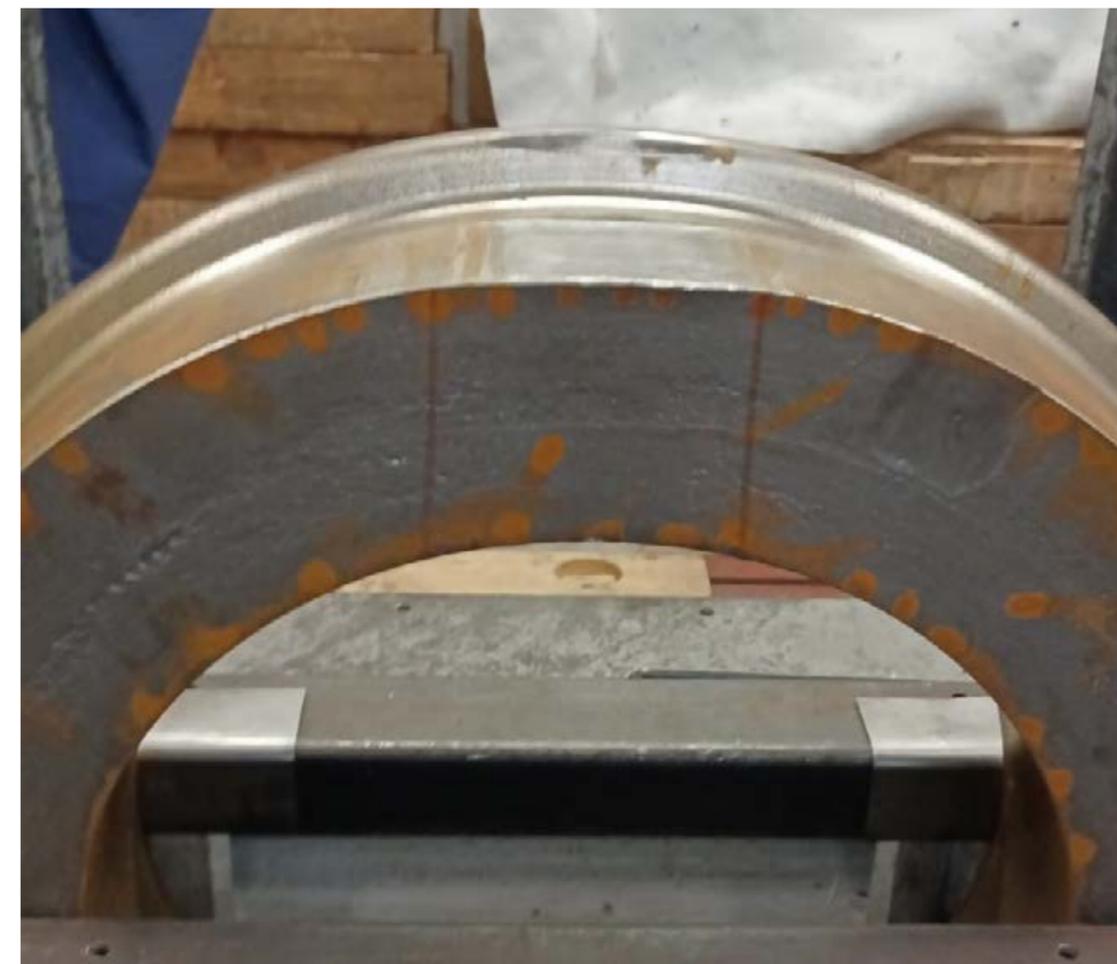
4. Laminazione



5. Raffreddamento e trattamento termico



6. Controllo qualità (prodotto grezzo)



7. Lavorazioni meccaniche



8. Controllo qualità (prodotto finito)



9. Imballaggio

