

重庆南岸运达铸达售钢轨焊补机H200-1成套及TYD-296辙叉焊补专用焊条

产品名称	重庆南岸运达铸达售钢轨焊补机H200-1成套及TYD-296辙叉焊补专用焊条
公司名称	南岸区运达铸达电子商务中心
价格	100000.00/套
规格参数	用途:钢轨辙叉焊补 使用范围:铁路 设备类型:成套设备
公司地址	https://SHOP64008800.taobao.com
联系电话	023-86152115 15730205290

产品详情

重庆南岸运达铸达售钢轨焊补机H200-1成套及TYD-296辙叉焊补专用焊条合金道岔辙叉心轨焊补成套设备及工艺方法：提供全套钢轨，道岔辙叉焊补焊修工艺指导。

重庆南岸运达铸达售钢轨焊补机H200-1成套及TYD-296辙叉焊补专用焊条 工艺方法：

焊前打磨：钢轨在焊补前必须清除裂纹和待焊部位钢轨硬化层,并露出金属光泽。焊前打磨、探伤：焊前应清除裂纹和待焊部位的硬化层、油污或铁锈,并露出金属光泽，打磨时表面不得发蓝，有裂纹的可用碳弧气刨开坡口,探伤可采用染色渗透法和超声测厚法进行探伤,不得有残留微细裂纹。焊前探伤：打磨钢轨至露出光亮的金属光泽后,使用磁粉探伤仪进行表面探伤,使用探伤仪器时要多个方向、多个位置进行探伤,避免漏探,将探出有伤损的位置打上标记，将探出有伤损的位置重新打磨、并重复2.2的步骤,如还发现有伤损,继续打磨,直至磁粉探伤时没有伤损。焊补:根据所选用的焊条直径,选择合适的电流进行施焊,并且尽可能选用小的焊接电流,焊条存放在干燥保温筒中,取用时应焊一根取一根。

重庆南岸运达铸达售钢轨焊补机H200-1成套及TYD-296辙叉焊补专用焊条焊条种类及技术参数：

TYD917高硬度耐磨堆焊焊条 1具有焊层硬度高、耐磨损和极高的抗裂纹性能。

2综合工艺性能好、不需预热、焊后不用热处理；成型美观操作方便。

3适合各种履带车辆的齿圈表面堆焊、铁路捣固机头和工程机械受冲击磨损的表面的堆焊。 4符合 GB/T1984-2001标准。

重庆南岸运达铸达售钢轨焊补机H200-1成套及TYD-296辙叉焊补专用焊条焊补成套设备配置：

亮运达定制款角磨机 1台 亮运达超声波测厚仪 1台 亮运达定制款直向砂轮机 1台

亮运达定制款直向砂轮机 1台