

重庆南岸运达铸达售钢轨焊补机GH200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GH200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GH200成套及TYD-296辙叉焊补专用焊条钢轨焊补焊修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GH200成套及TYD-296辙叉焊补专用焊条 工艺方法：

焊补：钢轨焊补时,须遵从TB/T1631-2002标准钢轨焊补工艺顺序、工艺参数等进行。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。焊前预热:心轨焊前预热150 -250 ,一次预热的范围以300mm以内为宜,气温低时可适当往两边延长,避免温度下降过快,焊补完一段后再预热焊补,预热过程中使用红外线测温仪进行温度测量,当温度达到要求后即可施焊。焊前打磨:将要焊补的位置打磨,将肉眼能看得到的裂纹、剥离掉块、硬化层、氧化层打磨掉,并露出金属光泽,打磨时角磨机严禁在同一位置打磨过久,避免钢轨母材发蓝氧化,对于贝尔叉裂纹深度超过20mm时,可开U型或v型破口。

重庆南岸运达铸达售钢轨焊补机GH200成套及TYD-296辙叉焊补专用焊条焊条种类及技术参数：TYD-296耐冲击磨损堆焊焊条。1调整了含锰量、降低烟尘散发量,减少环境污染,改善焊工作业条件。

2焊层金属为单相奥氏体组织,焊后表面具有加工硬化性能、抗冲力强、耐磨性好,不易出现裂纹等特点。

3适合于高锰钢辙叉磨耗、掉块、裂纹等伤损的修补。4符合GB/T984-2001和TB/T3083-2003标准。

重庆南岸运达铸达售钢轨焊补机GH200成套及TYD-296辙叉焊补专用焊条焊补成套设备配置：

亮运达内燃空压机1台 亮运达磁粉探伤仪 1台 亮运达磁粉探伤仪 1台 亮运达定制款直向砂轮机 1台