

重庆南岸运达铸达售高锰钢辙岔焊补机GH200成套及TYD-360钢轨焊补专用焊条

产品名称	重庆南岸运达铸达售高锰钢辙岔焊补机GH200成套及TYD-360钢轨焊补专用焊条
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高锰钢辙岔焊补机GH200成套及TYD-360钢轨焊补专用焊条高锰钢道岔辙叉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高锰钢辙岔焊补机GH200成套及TYD-360钢轨焊补专用焊条 工艺方法：

焊前预热：焊前必须进行预热,预热温度达到350~400°，且施焊部位温度不得低于300°。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。焊前预热:翼轨焊补时预热温度要达到250 -350 之间,翼轨在焊补时应从翼轨工作边边缘一层层往里堆焊,保证多层多道焊,以确保焊补层的层间温度一直大于300 以上,避免产生马氏体组织。

重庆南岸运达铸达售高锰钢辙岔焊补机GH200成套及TYD-360钢轨焊补专用焊条焊条种类及技术参数：

TYD -380钢轨对接专用焊条 1具有韧性好、抗拉性强、耐磨,与钢轨母材具有良好的同相性。

2适合于钢轨的对接堆焊。 3符合 GB /T5118-1995标准。

重庆南岸运达铸达售高锰钢辙岔焊补机GH200成套及TYD-360钢轨焊补专用焊条焊补成套设备配置：

亮运达定制款直向砂轮机 1台 亮运达预热器 1台 亮运达LH200-1内燃焊补机 1台

亮运达LH200-1内燃焊补机 1台