

重庆生产制造钢轨焊补机H200-1成套及TYD-296辙叉焊补专用焊条

产品名称	重庆生产制造钢轨焊补机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

重庆生产制造钢轨焊补机H200-1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。

重庆生产制造钢轨焊补机H200-1成套及TYD-296辙叉焊补专用焊条 工艺方法：

焊前探伤：打磨后用磁粉探伤法或染色渗透法,或者钢轨焊补检测仪进行探伤,不得有残留微细裂纹。焊后检查：可用着色探伤或超声测厚等方法,焊补区域不应有裂纹、气孔、夹渣和咬边等缺陷,有缺陷者,应重新焊补。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。焊后缓冷:翼轨焊后必须要缓冷,将焊补区域预热到400-500 左右进行缓冷,环境气温太低时还需要往两头延长,并用保温毯做适当的保温措施。重庆生产制造钢轨焊补机H200-1成套及TYD-296辙叉焊补专用焊条焊条种类及技术参数：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。

重庆生产制造钢轨焊补机H200-1成套及TYD-296辙叉焊补专用焊条焊补成套设备配置：

亮运达高度检测仪 1台 亮运达预热器 1台 亮运达预热器 1台 亮运达内燃空压机1台