

# 重庆生产制造高锰钢道岔焊补机H200-1成套及TYD-296辙叉焊补专用焊条

产品名称	重庆生产制造高锰钢道岔焊补机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	<a href="https://SHOP64008800.taobao.com">https://SHOP64008800.taobao.com</a>
联系电话	023-86152115 15730205290

## 产品详情

重庆生产制造高锰钢道岔焊补机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。

重庆生产制造高锰钢道岔焊补机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。焊后打磨:焊补完可以对焊补区域适当的加热,以消除残余应力,对焊补区域进行粗打磨,打磨至高出所要尺寸1mm左右进行细打磨,打磨完后用1m钢直尺检查,焊补区域内顶面凸起或凹下应该低于0.3-0.4mm之间,侧面突出或凹进应不大于1mm。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。

重庆生产制造高锰钢道岔焊补机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。

重庆生产制造高锰钢道岔焊补机H200-1成套及TYD-296辙叉焊补专用焊条焊补成套设备配置：

亮运达超声波测厚仪 1台 亮运达预热器 1台 亮运达LH200-1内燃焊补机 1台 亮运达定制款直向砂轮机 1台