

重庆亮运达合金道岔翼轨焊补机H200-1成套及TYD-360钢轨焊补专用焊条

产品名称	重庆亮运达合金道岔翼轨焊补机H200-1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

重庆亮运达合金道岔翼轨焊补机H200-1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。

重庆亮运达合金道岔翼轨焊补机H200-1成套及TYD-360钢轨焊补专用焊条 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。焊后打磨:焊补完后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。

重庆亮运达合金道岔翼轨焊补机H200-1成套及TYD-360钢轨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。

重庆亮运达合金道岔翼轨焊补机H200-1成套及TYD-360钢轨焊补专用焊条焊补成套设备配置：

亮运达定制款角磨机 1台 亮运达内燃空压机1台 亮运达超声波测厚仪 1台 亮运达LH200-1内燃焊补机 1台

[重庆运达扳手同款YLB-850客运专线用双头液压扳手铺轨放散用](#)