

重庆生产制造合金道岔翼轨焊补机LH200-1成套及TYD-360钢轨焊补专用焊条

产品名称	重庆生产制造合金道岔翼轨焊补机LH200-1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

重庆生产制造合金道岔翼轨焊补机LH200-1成套及TYD-360钢轨焊补专用焊条铁路钢轨道岔辙叉焊补焊修专用焊条：提供全套钢轨，道岔辙叉焊补焊修工艺指导。

重庆生产制造合金道岔翼轨焊补机LH200-1成套及TYD-360钢轨焊补专用焊条 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。焊后打磨:翼轨打磨时可以适当增大轨头工作边的圆弧度以R13-R15为宜。

重庆生产制造合金道岔翼轨焊补机LH200-1成套及TYD-360钢轨焊补专用焊条焊条种类及技术参数：

TYD917高硬度耐磨堆焊焊条 1具有焊层硬度高、耐磨损和极高的抗裂纹性能。

2综合工艺性能好、不需预热、焊后不用热处理；成型美观操作方便。

3适合各种履带车辆的齿圈表面堆焊、铁路捣固机头和工程机械受冲击磨损的表面的堆焊。 4符合 GB /T1984-2001标准。

重庆生产制造合金道岔翼轨焊补机LH200-1成套及TYD-360钢轨焊补专用焊条焊补成套设备配置：

亮运达预热器 1台 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

[重庆原厂制造NJB-600-1/A三型机3M单头内燃螺栓扳手配件及整机](#)