

# 重庆南岸运达铸达售合金辙叉心轨焊补机LH200-1成套设备及DHC-200-1钢轨焊补检测仪

产品名称	重庆南岸运达铸达售合金辙叉心轨焊补机LH200-1成套设备及DHC-200-1钢轨焊补检测仪
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

重庆南岸运达铸达售合金辙叉心轨焊补机LH200-1成套设备及DHC-200-1钢轨焊补检测仪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。

重庆南岸运达铸达售合金辙叉心轨焊补机LH200-1成套设备及DHC-200-1钢轨焊补检测仪 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。重庆南岸运达铸达售合金辙叉心轨焊补机LH200-1成套设备及DHC-200-1钢轨焊补检测仪焊条种类及技术参数：TYD -360钢轨焊补专用焊条 1有效地防止焊后出现马氏体组织而导致的裂纹、断轨。

2焊后金属层具有与母材相匹配的良好耐磨性、韧性和强度等机械性能。

3适合于目前各种钢轨磨耗、掉块等的焊补。4符合GB/T1984-2001和TB/B1631-2003标准。重庆南岸运达铸达售合金辙叉心轨焊补机LH200-1成套设备及DHC-200-1钢轨焊补检测仪焊补成套设备配置：

亮运达LH200-1内燃焊补机 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  
亮运达预热器 1台

[重庆制造原厂生产H200-1汽油中频发电机生产厂家](#)