

# 重庆生产制造合金道岔翼轨焊补机LH200-1成套设备及YDPU50-2G内燃空压机

产品名称	重庆生产制造合金道岔翼轨焊补机LH200-1成套设备及YDPU50-2G内燃空压机
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

重庆生产制造合金道岔翼轨焊补机LH200-1成套设备及YDPU50-2G内燃空压机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。

重庆生产制造合金道岔翼轨焊补机LH200-1成套设备及YDPU50-2G内燃空压机 工艺方法：

焊前预热：焊前必须进行预热,预热温度达到350~400°，且施焊部位温度不得低于300°。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。焊前预热:翼轨焊补时预热温度要达到250 -350 之间,翼轨在焊补时应从翼轨工作边边缘一层层往里堆焊,保证多层多道焊,以确保焊补层的层间温度一直大于300 以上,避免产生马氏体组织。

重庆生产制造合金道岔翼轨焊补机LH200-1成套设备及YDPU50-2G内燃空压机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。

重庆生产制造合金道岔翼轨焊补机LH200-1成套设备及YDPU50-2G内燃空压机焊补成套设备配置：

亮运达定制款直向砂轮机 1台 亮运达磁粉探伤仪 1台 亮运达高度检测仪 1台 亮运达磁粉探伤仪 1台

[亮运达牌管道多特性内燃弧焊机.H300K气田输气管道焊接用](#)