

重庆南岸运达铸达售合金道岔翼轨焊补机LH200-1成套设备及工艺方法

产品名称	重庆南岸运达铸达售合金道岔翼轨焊补机LH200-1成套设备及工艺方法
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

重庆南岸运达铸达售合金道岔翼轨焊补机LH200-1成套设备及工艺方法合金道岔辙叉翼轨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。

重庆南岸运达铸达售合金道岔翼轨焊补机LH200-1成套设备及工艺方法 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。

焊补：辙叉焊补应遵从辙叉焊补顺序和焊补工艺参数等要求执行,且每焊一道后,应浇水冷却焊补部位。

焊补:根据所选用的焊条直径,选择合适的电流进行施焊,并且尽可能选用小的焊接电流,焊条存放在干燥保温筒中,取用时应焊一根取一根。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。

重庆南岸运达铸达售合金道岔翼轨焊补机LH200-1成套设备及工艺方法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。

重庆南岸运达铸达售合金道岔翼轨焊补机LH200-1成套设备及工艺方法焊补成套设备配置：

亮运达定制款角磨机 1台 亮运达定制款直向砂轮机 1台 亮运达定制款直向砂轮机 1台

亮运达内燃空压机1台

[重庆运达机电同款NLB-800单头内燃螺栓扳手怎么换向](#)