

# 中国重庆产地高锰钢辙岔焊补机LH200-1成套及TYD-360钢轨焊补专用焊条

|      |   |
|------|---|
| 产品名称 | 中国重庆产地高锰钢辙岔焊补机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<br>使用范围:铁路<br>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

重庆产地高锰钢辙岔焊补机LH200-1成套及TYD-360钢轨焊补专用焊条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。

重庆产地高锰钢辙岔焊补机LH200-1成套及TYD-360钢轨焊补专用焊条 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。

重庆产地高锰钢辙岔焊补机LH200-1成套及TYD-360钢轨焊补专用焊条焊条种类及技术参数：

TYD927贝氏体叉心焊条 1焊后具备高强度、高耐磨性及强抗疲劳性的特点。

2焊接工艺简便,焊前不需预热,焊后不用保温,适合现场修补作业。 3适合于贝氏体叉心的焊补。

4符合GB/T1984-2001标准。

重庆产地高锰钢辙岔焊补机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LH200-1内燃焊补机 1台 亮运达磁粉探伤仪 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

[重庆亮运达款NJB-600-1/A三型机3M铁路专用内燃扳手配件及整机](#)