

重庆生产制造合金辙叉翼轨焊补机LH200-1成套及TYD927TYD380TYD917焊条

产品名称	重庆生产制造合金辙叉翼轨焊补机LH200-1成套及TYD927TYD380TYD917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

重庆生产制造合金辙叉翼轨焊补机LH200-1成套及TYD927TYD380TYD917焊条高锰钢道岔辙叉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。

重庆生产制造合金辙叉翼轨焊补机LH200-1成套及TYD927TYD380TYD917焊条 工艺方法：

焊补：钢轨焊补时,须遵从TB/T1631-2002标准钢轨焊补工艺顺序、工艺参数等进行。

焊后打磨：中间约高于两边0.5mm,且打磨时不得发蓝。焊前打磨：将要焊补的位置打磨,将肉眼能看得到的裂纹、剥离掉块、硬化层、氧化层打磨掉,并露出金属光泽,打磨时角磨机严禁在同一位置打磨过久,避免钢轨母材发蓝氧化,对于贝尔叉裂纹深度超过20mm时,可开U型或v型破口。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。

重庆生产制造合金辙叉翼轨焊补机LH200-1成套及TYD927TYD380TYD917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。

重庆生产制造合金辙叉翼轨焊补机LH200-1成套及TYD927TYD380TYD917焊条焊补成套设备配置：

亮运达定制款角磨机 1台 亮运达磁粉探伤仪 1台 亮运达预热器 1台 亮运达预热器 1台

[重庆运达扳手同款YLB-800内燃双头轨枕液压螺栓扳手双块式轨道可用](#)