

重庆生产制造合金辙叉心轨焊补机H200-1成套及TYD927TYD380TYD917焊条

产品名称	重庆生产制造合金辙叉心轨焊补机H200-1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心轨焊补机H200-1成套及TYD927TYD380TYD917焊条铁路钢轨道岔辙叉焊补焊修专用焊条：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心轨焊补机H200-1成套及TYD927TYD380TYD917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。

重庆生产制造合金辙叉心轨焊补机H200-1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心轨焊补机H200-1成套及TYD927TYD380TYD917焊条焊补成套设备配置：

亮运达定制款直向砂轮机 1台 亮运达定制款角磨机 1台 亮运达LH200-1内燃焊补机 1台 亮运达高度检测仪 1台

[重庆制造原厂生产AXQ1-200-1OHV汽油中频发电机打抖熄火故障](#)