

中国重庆产地合金辙叉心轨焊补机GH200成套设备及工艺方法

产品名称	中国重庆产地合金辙叉心轨焊补机GH200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

重庆产地合金辙叉心轨焊补机GH200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。

重庆产地合金辙叉心轨焊补机GH200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。

焊后打磨：中间约高于两边0.5mm,且打磨时不得发蓝。 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。

重庆产地合金辙叉心轨焊补机GH200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。

重庆产地合金辙叉心轨焊补机GH200成套设备及工艺方法焊补成套设备配置：亮运达磁粉探伤仪 1台

亮运达磁粉探伤仪 1台 亮运达高度检测仪 1台 亮运达定制款角磨机 1台

[重庆亮运达款NLB-800国铁地铁螺帽松紧机使用方法](#)