

中国重庆产地钢轨焊补机LH200-1成套设备及工艺方法

产品名称	中国重庆产地钢轨焊补机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

重庆产地钢轨焊补机LH200-1成套设备及工艺方法钢轨焊补焊修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。

重庆产地钢轨焊补机LH200-1成套设备及工艺方法 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。焊前打磨、探伤：焊前应清除裂纹和待焊部位的硬化层、油污或铁锈,并露出金属光泽,打磨时表面不得发蓝,有裂纹的可用碳弧气刨开坡口,探伤可采用染色渗透法和超声测厚法进行探伤,不得有残留微细裂纹。焊后打磨:焊补完后可以对焊补区域适当的加热,以消除残余应力,对焊补区域进行粗打磨,打磨至高出所要尺寸1mm左右进行细打磨,打磨完后用1m钢直尺检查,焊补区域内顶面凸起或凹下应该低于0.3-0.4mm之间,侧面突出或凹进应不大于1mm。焊后缓冷:翼轨焊后必须要缓冷,将焊补区域预热到400-500 左右进行缓冷,环境气温太低时还需要往两头延长,并用保温毯做适当的保温措施。

重庆产地钢轨焊补机LH200-1成套设备及工艺方法焊条种类及技术参数：TYD -380钢轨对接专用焊条
1具有韧性好、抗拉性强、耐磨,与钢轨母材具有良好的同相性。2适合于钢轨的对接堆焊。3符合 GB/T5118-1995标准。重庆产地钢轨焊补机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LH200-1内燃焊补机 1台 亮运达预热器 1台 亮运达超声波测厚仪 1台

[重庆运达公司同款NJB-600-1/A三型机3M铁路专用内燃扳手图片](#)