

# 重庆亮运达高锰钢辙岔焊补机GH200成套设备及DHC-200-1钢轨焊补检测仪

产品名称	重庆亮运达高锰钢辙岔焊补机GH200成套设备及DHC-200-1钢轨焊补检测仪
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	<a href="https://SHOP64008800.taobao.com">https://SHOP64008800.taobao.com</a>
联系电话	023-86152115 15730205290

## 产品详情

重庆亮运达高锰钢辙岔焊补机GH200成套设备及DHC-200-1钢轨焊补检测仪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。

重庆亮运达高锰钢辙岔焊补机GH200成套设备及DHC-200-1钢轨焊补检测仪 工艺方法：

焊前探伤：打磨后用磁粉探伤法或染色渗透法,或者钢轨焊补检测仪进行探伤,不得有残留微细裂纹。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。

重庆亮运达高锰钢辙岔焊补机GH200成套设备及DHC-200-1钢轨焊补检测仪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。

重庆亮运达高锰钢辙岔焊补机GH200成套设备及DHC-200-1钢轨焊补检测仪焊补成套设备配置：

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

[重庆南岸运达铸达售NJB-800铁路专用内燃扳手怎么换向](#)