

重庆亮运达合金辙叉翼轨焊补机H200-1成套设备及GYR-400 钢轨预热器

产品名称	重庆亮运达合金辙叉翼轨焊补机H200-1成套设备及GYR-400 钢轨预热器
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

重庆亮运达合金辙叉翼轨焊补机H200-1成套设备及GYR-400 钢轨预热器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。

重庆亮运达合金辙叉翼轨焊补机H200-1成套设备及GYR-400 钢轨预热器 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。

重庆亮运达合金辙叉翼轨焊补机H200-1成套设备及GYR-400 钢轨预热器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。

重庆亮运达合金辙叉翼轨焊补机H200-1成套设备及GYR-400 钢轨预热器焊补成套设备配置：

亮运达内燃空压机1台 亮运达高度检测仪 1台 亮运达定制款角磨机 1台 亮运达定制款直向砂轮机 1台

[重庆原厂制造YLB-750无砟轨道专用液压扳手液压传动扭力](#)