

# 重庆生产制造高锰钢辙岔焊补机LH200-1成套及TYD927TYD380TYD917焊条

产品名称	重庆生产制造高锰钢辙岔焊补机LH200-1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	<a href="https://SHOP64008800.taobao.com">https://SHOP64008800.taobao.com</a>
联系电话	023-86152115 15730205290

## 产品详情

重庆生产制造高锰钢辙岔焊补机LH200-1成套及TYD927TYD380TYD917焊条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。

重庆生产制造高锰钢辙岔焊补机LH200-1成套及TYD927TYD380TYD917焊条 工艺方法：

焊前预热：焊前必须进行预热,预热温度达到350~400°，且施焊部位温度不得低于300°。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。焊前探伤:打磨钢轨至露出光亮的金属光泽后,使用磁粉探伤仪进行表面探伤,使用探伤仪器时要多个方向、多个位置进行探伤,避免漏探,将探出有伤损的位置打上标记,将探出有伤损的位置重新打磨、并重复2.2的步骤,如还发现有伤损,继续打磨,直至磁粉探伤时没有伤损。

重庆生产制造高锰钢辙岔焊补机LH200-1成套及TYD927TYD380TYD917焊条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。

重庆生产制造高锰钢辙岔焊补机LH200-1成套及TYD927TYD380TYD917焊条焊补成套设备配置：

亮运达定制款角磨机 1台 亮运达定制款直向砂轮机 1台 亮运达定制款直向砂轮机 1台

亮运达内燃空压机1台

[重庆制造原厂生产H200-1自发电焊接一体机生产厂家](#)