

# 重庆亮运达高锰钢辙岔焊补机GH200成套及TYD-296辙叉焊补专用焊条

产品名称	重庆亮运达高锰钢辙岔焊补机GH200成套及TYD-296辙叉焊补专用焊条
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

重庆亮运达高锰钢辙岔焊补机GH200成套及TYD-296辙叉焊补专用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。

重庆亮运达高锰钢辙岔焊补机GH200成套及TYD-296辙叉焊补专用焊条 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。

焊后打磨:翼轨打磨时可以适当增大轨头工作边的圆弧度以R13-R15为宜。

重庆亮运达高锰钢辙岔焊补机GH200成套及TYD-296辙叉焊补专用焊条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。

重庆亮运达高锰钢辙岔焊补机GH200成套及TYD-296辙叉焊补专用焊条焊补成套设备配置：

亮运达磁粉探伤仪 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 亮运达定制款角磨机 1台

[重庆原厂生产制造5KW千瓦野外石油铁路用发电机操作规程](#)