

# 中国重庆产地合金辙叉心轨焊补机LH200-1成套设备及YDPU50-2G内燃空压机

产品名称	中国重庆产地合金辙叉心轨焊补机LH200-1成套设备及YDPU50-2G内燃空压机
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

重庆产地合金辙叉心轨焊补机LH200-1成套设备及YDPU50-2G内燃空压机合金道岔辙叉心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。

重庆产地合金辙叉心轨焊补机LH200-1成套设备及YDPU50-2G内燃空压机 工艺方法：

焊前打磨：钢轨在焊补前必须清除裂纹和待焊部位钢轨硬化层,并露出金属光泽。

焊补：辙叉焊补应遵从辙叉焊补顺序和焊补工艺参数等要求执行,且每焊一道后,应浇水冷却焊补部位。

焊补:根据所选用的焊条直径,选择合适的电流进行施焊,并且尽可能选用小的焊接电流,焊条存放在干燥保温筒中,取用时应焊一根取一根。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。

重庆产地合金辙叉心轨焊补机LH200-1成套设备及YDPU50-2G内燃空压机焊条种类及技术参数：TYD-296耐冲击磨损堆焊焊条。1调整了含锰量、降低烟尘散发量,减少环境污染,改善焊工作业条件。

2焊层金属为单相奥氏体组织,焊后表面具有加工硬化性能、抗冲力强、耐磨性好,不易出现裂纹等特点。

3适合于高锰钢辙叉磨耗、掉块、裂纹等伤损的修补。4符合GB/T984-2001和TB /T3083-2003标准。

重庆产地合金辙叉心轨焊补机LH200-1成套设备及YDPU50-2G内燃空压机焊补成套设备配置：

亮运达超声波测厚仪 1台 亮运达内燃空压机1台 亮运达LH200-1内燃焊补机 1台 亮运达超声波测厚仪 1台

[重庆亮运达牌H300T中频氩弧焊发电机怎么使用](#)