

甘肃预埋绝缘套管工厂

产品名称	甘肃预埋绝缘套管工厂
公司名称	昆山艾力克斯铁路配件有限公司
价格	3.00/件
规格参数	生产工艺:注塑成型 材质:塑料、尼龙 标准:外销出口标准
公司地址	江苏省苏州昆山市城北大道1255号
联系电话	0512-83639018 18652707888

产品详情

甘肃预埋绝缘套管工厂

德国VOSSLOH（福斯罗）公司和英国PANDROL（潘得罗尔）公司在建立合资企业，生产高速铁路扣件目前，镀铬涂层技术条件已纳入国家标准，标准代号为GB/T684-2002

岔枕在运输、装卸和堆放时，应将螺栓旋入套管内，也可用木塞封住管口，以防套管内落入杂物。

扣件组装前，应将混凝土岔枕表面清扫干净，套管内应清洁无杂物，套管底部不能被杂物或泥土堵死，套管内应涂抹黄油以防螺栓锈蚀。

扣件组装时对一些不合适的配件要打磨修理，不得用锤硬打，以免损坏配件或损坏套管。

扣件组装时，螺栓扭力矩应控制在250 ~ 300N · m。

扣件组装时，不得用加力棒等工具进行组装，以免产生加速力超过尼龙套管的承受力，而损坏套管，必须用扭力扳手进行组装。

普通的主要承载轴向的受力，也可以承载要求不高的横向受力 WJ-2型弹性扣件 (1)扣件结构 WJ-2型弹条扣件是为桥上支承块式、枕式或双块式无轨道而研发使用的一种新型小阻力、大调高量、分开式弹性扣件 综合以上两个主要影响因素,可分析得出抗滑移系数的孔型系数与试验统计值基本一致1.转K4型转向架的技术改进 4.4钢背半成品检查标准(略) 4.5高高摩非石棉合成闸瓦生产工艺流程 1材料认定 2确认产品材料 3材料计量 4高速混合 5放料入仓 6入库 7检查设备、量具与参数 8投料计量 9压制型胚 10入库 11热压工序 12检查设备与参数 涂脱模剂 14放入型胚 15安装瓦背 16涂撒脱模剂 合模热压 19保压 20定时起模 21打磨毛边 22喷漆涂脱模剂 23干燥 24检查 25标识 26合格证 27包装 28入库

昆山艾力克斯的铁路尼龙套管生产非常注重质量控制和管理。我公司生产及销售铁路尼龙套管的材料主要是尼龙PA66和塑料HDPE。我们的铁路尼龙套管生产完全按照ISO9001-2015质量体系来控制，我们还获得的铁路产品生产许可证。我们拥有的检测设备，以确保我们所有的螺栓产品品质，达到客户的要求。

昆山艾力克斯铁路配件有限公司是一家通过ISO9001/2015认证的公司。所有的流程都按照ISO质量管理体系的要求，从供应商的质量控制到成品，我们都是按照标准程序操作，对供应商我们有严格的质量控制系统。