

# 中国重庆产地合金辙叉心轨焊补机H200-1成套及TYD-360钢轨焊补专用焊条

产品名称	中国重庆产地合金辙叉心轨焊补机H200-1成套及TYD-360钢轨焊补专用焊条
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

重庆产地合金辙叉心轨焊补机H200-1成套及TYD-360钢轨焊补专用焊条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。

重庆产地合金辙叉心轨焊补机H200-1成套及TYD-360钢轨焊补专用焊条 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。

重庆产地合金辙叉心轨焊补机H200-1成套及TYD-360钢轨焊补专用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。

重庆产地合金辙叉心轨焊补机H200-1成套及TYD-360钢轨焊补专用焊条焊补成套设备配置：

亮运达内燃空压机1台 亮运达高度检测仪 1台 亮运达磁粉探伤仪 1台 亮运达高度检测仪 1台

[重庆南岸运达铸达售AXQ1-200OHV自驱动内燃焊机风门开关](#)