

上海轨道预埋套管生产厂家

产品名称	上海轨道预埋套管生产厂家
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

上海轨道预埋套管生产厂家 弹簧制造工艺为了保持WJ-1型扣件的优点并克服上述问题,1998年研发了的WJ-2型扣件,先后用于上海轨道交通明珠线、武汉轨道交通线和秦沈客运专线桥上无砟轨道岔枕在运输、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。

瓦背1的顶部开设有散热孔9,通过设置散热孔9,能够使挡块3的底部的热量通过散热孔9散出,瓦背1的顶部开设有排灰槽10,排灰槽10的数量与散热孔9的数量相等,瓦背1的底部固定连接合成摩擦块2,合成摩擦块2的底部两端设有弧形角14,合成摩擦块2的材料为黏合剂、石墨、钾长石、海泡石纤维、钢纤维等材料配比形成的合成材料,两个合成摩擦块2的前端均设有刻度标线,刻度标线距合成摩擦块2底部的大长度值为合成摩擦块2的大高度值的三分之一,通过设置的刻度标线,便于观察合成摩擦块2的磨损程度,当超过刻度标线的标线处时,为了行驶安全需要更换闸瓦,瓦背1与合成摩擦块2之间固定安装有横向散热板12,两个合成摩擦块2相互靠近的一侧面开设有散热缝隙11,两个合成摩擦块2相互靠近的一侧面均固定连接竖向散热板15,通过设置竖向散热板15和横向散热板12,有效的吸收挡块3刹车时产生大量的热量,防止温度过高损害车轮,瓦托16底部与瓦背1的顶部固定连接,瓦背1的材质为合成树脂、铁粉、石墨、特殊橡胶纤维、氧化铝等材料的配比形成的合成材料,便于将整个闸瓦安装在机车的瓦托16上,横向散热板12和竖向散热板15的材质为铜板散热组件,横向散热板12与竖向散热板15呈垂直状分布,横向散热板12与竖向散热板15的材质均为铜材质,更够更好的传递热量加速散热在列车荷载作用下,钢轨发生变形,扣压件的扣压力亦随之变化,扣压件应力随之变动,这种应力变化与初始扣压力下的平均应力

均必须在弹簧钢的疲劳极限以内 考虑到箱梁残余徐变上拱限值10mm,墩台工后沉降限值20mm,则扣件应有调高能力为30mmA类弹性垫板用于兼顾货运的客运专线；B类弹性垫板用于客运专线
模压面不准有划痕，保持光亮、清洁

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。