

重庆亮运达高锰钢辙岔焊补机H200-1成套设备及DHC-200-1钢轨焊补检测仪

产品名称	重庆亮运达高锰钢辙岔焊补机H200-1成套设备及DHC-200-1钢轨焊补检测仪
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	https://SHOP64008800.taobao.com
联系电话	023-86152115 15730205290

产品详情

重庆亮运达高锰钢辙岔焊补机H200-1成套设备及DHC-200-1钢轨焊补检测仪高锰钢道岔辙叉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H200-1成套设备及DHC-200-1钢轨焊补检测仪 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。焊前预热:心轨焊前预热150 -250 ，一次预热的范围以300mm以内为宜,气温低时可适当往两边延长,避免温度下降过快,焊补完一段后再预热焊补,预热过程中使用红外线测温仪进行温度测量,当温度达到要求后即可施焊。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。

重庆亮运达高锰钢辙岔焊补机H200-1成套设备及DHC-200-1钢轨焊补检测仪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H200-1成套设备及DHC-200-1钢轨焊补检测仪焊补成套设备配置：

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

亮运达定制款直向砂轮机 1台

[重庆生产制造NLB-1000TS高原型双头内燃扳手煤运专线可用](#)