

重庆生产制造钢轨焊补机LH200-1成套设备及YDPU50-2G内燃空压机

产品名称	重庆生产制造钢轨焊补机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	https://SHOP64008800.taobao.com
联系电话	023-86152115 15730205290

产品详情

重庆生产制造钢轨焊补机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。

重庆生产制造钢轨焊补机LH200-1成套设备及YDPU50-2G内燃空压机 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。

重庆生产制造钢轨焊补机LH200-1成套设备及YDPU50-2G内燃空压机焊条种类及技术参数：TYD

-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。

重庆生产制造钢轨焊补机LH200-1成套设备及YDPU50-2G内燃空压机焊补成套设备配置：亮运达预热器

1台 亮运达定制款直向砂轮机 1台 亮运达定制款角磨机 1台 亮运达定制款角磨机 1台

[重庆南岸运达铸达售6kw千瓦野外石油铁路用发电机功率型号](#)