

重庆南岸运达铸达售高锰钢道岔焊补机LH200-1成套设备及DHC-200-1钢轨焊补检测仪

产品名称	重庆南岸运达铸达售高锰钢道岔焊补机LH200-1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

重庆南岸运达铸达售高锰钢道岔焊补机LH200-1成套设备及DHC-200-1钢轨焊补检测仪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。

重庆南岸运达铸达售高锰钢道岔焊补机LH200-1成套设备及DHC-200-1钢轨焊补检测仪 工艺方法：

焊前探伤：打磨后用磁粉探伤法或染色渗透法,或者钢轨焊补检测仪进行探伤,不得有残留微细裂纹。

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。焊前探伤:打磨钢轨至露出光亮的金属光泽后,使用磁粉探伤仪进行表面探伤,使用探伤仪器时要多个方向、多个位置进行探伤,避免漏探,将探出有伤损的位置打上标记,将探出有伤损的位置重新打磨、并重复2.2的步骤,如还发现有伤损,继续打磨,直至磁粉探伤时没有伤损。重庆南岸运达铸达售高锰钢道岔焊补机LH200-1成套设备及DHC-200-1钢轨焊补检测仪焊条种类及技术参数：

TYD-296耐冲击磨损堆焊焊条。1调整了含锰量、降低烟尘散发量,减少环境污染,改善焊工作业条件。

2焊层金属为单相奥氏体组织,焊后表面具有加工硬化性能、抗冲力强、耐磨性好,不易出现裂纹等特点。

3适合于高锰钢辙叉磨耗、掉块、裂纹等伤损的修补。4符合GB/T984-2001和TB/T3083-2003标准。重庆南岸运达铸达售高锰钢道岔焊补机LH200-1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LH200-1内燃焊补机 1台 亮运达定制款直向砂轮机 1台 亮运达定制款直向砂轮机 1台

亮运达高度检测仪 1台

[重庆南岸运达铸达售AXQ1-350A安内燃直流弧焊机.整机及配件](#)