

重庆亮运达高锰钢辙岔焊补机H200-1成套及TYD-360钢轨焊补专用焊条

产品名称	重庆亮运达高锰钢辙岔焊补机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	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。

重庆亮运达高锰钢辙岔焊补机H200-1成套及TYD-360钢轨焊补专用焊条 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。

重庆亮运达高锰钢辙岔焊补机H200-1成套及TYD-360钢轨焊补专用焊条焊条种类及技术参数：

TYD917高硬度耐磨堆焊焊条 1具有焊层硬度高、耐磨损和极高的抗裂纹性能。

2综合工艺性能好、不需预热、焊后不用热处理；成型美观操作方便。

3适合各种履带车辆的齿圈表面堆焊、铁路捣固机头和工程机械受冲击磨损的表面的堆焊。 4符合 GB /T1984-2001标准。

重庆亮运达高锰钢辙岔焊补机H200-1成套及TYD-360钢轨焊补专用焊条焊补成套设备配置：

亮运达高度检测仪 1台 亮运达定制款直向砂轮机 1台 亮运达预热器 1台 亮运达内燃空压机1台

[重庆亮运达合金道岔翼轨焊补机LH200-1成套设备及GYR-400 钢轨预热器](#)