

# 重庆亮运达钢轨焊补机H200-1成套及TYD927TYD380TYD917焊条

产品名称	重庆亮运达钢轨焊补机H200-1成套及TYD927TYD380TYD917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	<a href="https://SHOP64008800.taobao.com">https://SHOP64008800.taobao.com</a>
联系电话	023-86152115 15730205290

## 产品详情

重庆亮运达钢轨焊补机H200-1成套及TYD927TYD380TYD917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。

重庆亮运达钢轨焊补机H200-1成套及TYD927TYD380TYD917焊条 工艺方法：

焊补：钢轨焊补时,须遵从TB/T1631-2002标准钢轨焊补工艺顺序、工艺参数等进行。

焊后打磨：中间约高于两边0.5mm,且打磨时不得发蓝。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。

重庆亮运达钢轨焊补机H200-1成套及TYD927TYD380TYD917焊条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。

重庆亮运达钢轨焊补机H200-1成套及TYD927TYD380TYD917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 亮运达定制款直向砂轮机 1台 亮运达内燃空压机1台

[重庆亮运达款NJB-800单头内燃螺栓扳手怎么换向](#)