

重庆亮运达合金辙叉心轨焊补机GH200成套及TYD-296辙叉焊补专用焊条

产品名称	重庆亮运达合金辙叉心轨焊补机GH200成套及TYD-296辙叉焊补专用焊条
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

重庆亮运达合金辙叉心轨焊补机GH200成套及TYD-296辙叉焊补专用焊条铁路钢轨道岔辙叉焊补焊修专用焊条：提供全套钢轨，道岔辙叉焊补焊修工艺指导。

重庆亮运达合金辙叉心轨焊补机GH200成套及TYD-296辙叉焊补专用焊条 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°。

焊后打磨：中间约高于两边0.5mm,且打磨时不得发蓝。 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。 焊前预热:翼轨焊补时预热温度要达到250 -350 之间,翼轨在焊补时应从翼轨工作边边缘一层层往里堆焊,保证多层多道焊,以确保焊补层的层间温度一直大于300 以上,避免产生马氏体组织。

重庆亮运达合金辙叉心轨焊补机GH200成套及TYD-296辙叉焊补专用焊条焊条种类及技术参数：TYD-360钢轨焊补专用焊条 1有效地防止焊后出现马氏体组织而导致的裂纹、断轨。

2焊后金属层具有与母材相匹配的良好耐磨性、韧性和强度等机械性能。

3适合于目前各种钢轨磨耗、掉块等的焊补。 4符合GB/T1984-2001和TB/B1631-2003标准。

重庆亮运达合金辙叉心轨焊补机GH200成套及TYD-296辙叉焊补专用焊条焊补成套设备配置：

亮运达定制款直向砂轮机 1台 亮运达预热器 1台 亮运达高度检测仪 1台 亮运达LH200-1内燃焊补机 1台

[重庆南岸运达铸达售NJB-800国铁地铁螺帽松紧机结构分解](#)