重庆生产制造钢轨焊补机GH200成套及TYD-296辙叉焊补专用焊条

产品名称	重庆生产制造钢轨焊补机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

重庆生产制造钢轨焊补机GH200成套及TYD-296辙叉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。
重庆生产制造钢轨焊补机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。
重庆生产制造钢轨焊补机GH200成套及TYD-296辙叉焊补专用焊条焊条种类及技术参数： TYD -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。
重庆生产制造钢轨焊补机GH200成套及TYD-296辙叉焊补专用焊条焊补成套设备配置：
亮运达磁粉探伤仪 1台 亮运达LH200-1内燃焊补机 1台 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

重庆南岸运达铸达售NLB-600-1国铁地铁螺帽松紧机怎么换向