

重庆南岸运达铸达售钢轨焊补机H200-1成套及TYD927TYD380TYD917焊条

| | |
|------|---|
| 产品名称 | 重庆南岸运达铸达售钢轨焊补机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 | https://SHOP64008800.taobao.com |
| 联系电话 | 023-86152115 15730205290 |

产品详情

重庆南岸运达铸达售钢轨焊补机H200-1成套及TYD927TYD380TYD917焊条高锰钢道岔辙叉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。焊前打磨、探伤：焊前应清除裂纹和待焊部位的硬化层、油污或铁锈,并露出金属光泽,打磨时表面不得发蓝,有裂纹的可用碳弧气刨开坡口,探伤可采用染色渗透法和超声测厚法进行探伤,不得有残留微细裂纹。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。

重庆南岸运达铸达售钢轨焊补机H200-1成套及TYD927TYD380TYD917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。

重庆南岸运达铸达售钢轨焊补机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 亮运达高度检测仪 1台 亮运达超声波测厚仪 1台 亮运达定制款直向砂轮机 1台

[重庆亮运达款NLB-800铁路螺栓紧固机结构分解](#)