

重庆南岸运达铸达售钢轨焊补机LH200-1成套设备及DHC-200-1钢轨焊补检测仪

产品名称	重庆南岸运达铸达售钢轨焊补机LH200-1成套设备及DHC-200-1钢轨焊补检测仪
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LH200-1成套设备及DHC-200-1钢轨焊补检测仪合金道岔辙叉翼轨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LH200-1成套设备及DHC-200-1钢轨焊补检测仪 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。焊后缓冷:翼轨焊后必须要缓冷,将焊补区域预热到400-500 左右进行缓冷,环境气温太低时还需要往两头延长,并用保温毯做适当的保温措施。

重庆南岸运达铸达售钢轨焊补机LH200-1成套设备及DHC-200-1钢轨焊补检测仪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。

重庆南岸运达铸达售钢轨焊补机LH200-1成套设备及DHC-200-1钢轨焊补检测仪焊补成套设备配置：

亮运达定制款直向砂轮机 1台 亮运达定制款角磨机 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

[亮运达牌YLB-700-1G型内燃液压双头螺栓扳手联调联试精调可用](#)