

重庆生产制造合金辙叉心轨焊补机H200-1成套及TYD-360钢轨焊补专用焊条

产品名称	重庆生产制造合金辙叉心轨焊补机H200-1成套及TYD-360钢轨焊补专用焊条
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

重庆生产制造合金辙叉心轨焊补机H200-1成套及TYD-360钢轨焊补专用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。

重庆生产制造合金辙叉心轨焊补机H200-1成套及TYD-360钢轨焊补专用焊条 工艺方法：

焊前探伤：打磨后用磁粉探伤法或染色渗透法,或者钢轨焊补检测仪进行探伤,不得有残留微细裂纹。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。焊后打磨:翼轨打磨时可以适当增大轨头工作边的圆弧度以R13-R15为宜。

重庆生产制造合金辙叉心轨焊补机H200-1成套及TYD-360钢轨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。

重庆生产制造合金辙叉心轨焊补机H200-1成套及TYD-360钢轨焊补专用焊条焊补成套设备配置：

亮运达内燃空压机1台 亮运达高度检测仪 1台 亮运达定制款角磨机 1台 亮运达超声波测厚仪 1台

[重庆运达公司同款GF10- 石油铁路用发电机效率油耗](#)