

重庆生产制造高锰钢辙岔焊补机LH200-1成套设备及GYR-400 钢轨预热器

产品名称	重庆生产制造高锰钢辙岔焊补机LH200-1成套设备及GYR-400 钢轨预热器
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

重庆生产制造高锰钢辙岔焊补机LH200-1成套设备及GYR-400 钢轨预热器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。

重庆生产制造高锰钢辙岔焊补机LH200-1成套设备及GYR-400 钢轨预热器 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°。焊后检查：可用着色探伤或超声测厚等方法，焊补区域不应有裂纹、气孔、夹渣和咬边等缺陷,有缺陷者,应重新焊补。

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。焊前探伤:打磨钢轨至露出光亮的金属光泽后,使用磁粉探伤仪进行表面探伤,使用探伤仪器时要多个方向、多个位置进行探伤,避免漏探,将探出有伤损的位置打上标记,将探出有伤损的位置重新打磨、并重复2.2的步骤,如还发现有伤损,继续打磨,直至磁粉探伤时没有伤损。

重庆生产制造高锰钢辙岔焊补机LH200-1成套设备及GYR-400 钢轨预热器焊条种类及技术参数：

TYD927贝氏体叉心焊条 1焊后具备高强度、高耐磨性及强抗疲劳性的特点。

2焊接工艺简便,焊前不需预热,焊后不用保温,适合现场修补作业。 3适合于贝氏体叉心的焊补。

4符合GB/T1984-2001标准。

重庆生产制造高锰钢辙岔焊补机LH200-1成套设备及GYR-400 钢轨预热器焊补成套设备配置：

亮运达超声波测厚仪 1台 亮运达高度检测仪 1台 亮运达磁粉探伤仪 1台 亮运达磁粉探伤仪 1台

[亮运达牌YLB-850无砟轨道专用液压扳手双块式轨道可用](#)