

重庆生产制造高锰钢道岔焊补机GH200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道岔焊补机GH200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道岔焊补机GH200成套设备及GYR-400 钢轨预热器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。

重庆生产制造高锰钢道岔焊补机GH200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°。

焊补：辙叉焊补应遵从辙叉焊补顺序和焊补工艺参数等要求执行,且每焊一道后,应浇水冷却焊补部位。

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。重庆生产制造高锰钢道岔焊补机GH200成套设备及GYR-400 钢轨预热器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。

重庆生产制造高锰钢道岔焊补机GH200成套设备及GYR-400 钢轨预热器焊补成套设备配置：

亮运达预热器 1台 亮运达预热器 1台 亮运达定制款直向砂轮机 1台 亮运达LH200-1内燃焊补机 1台

[重庆运达科技公司内燃焊机,同款AXQ1-200-1OHV自驱动内燃焊机,风门开关](#)