

中国重庆产地合金道岔翼轨焊补机GH200成套及TYD927TYD380TYD917焊条

| | |
|------|---|
| 产品名称 | 中国重庆产地合金道岔翼轨焊补机GH200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

重庆产地合金道岔翼轨焊补机GH200成套及TYD927TYD380TYD917焊条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。

重庆产地合金道岔翼轨焊补机GH200成套及TYD927TYD380TYD917焊条 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。焊后打磨：焊补完后可以对焊补区域适当的加热,以消除残余应力,对焊补区域进行粗打磨,打磨至高出所要尺寸1mm左右进行细打磨,打磨完后用1m钢直尺检查,焊补区域内顶面凸起或凹下应该低于0.3-0.4mm之间,侧面突出或凹进应不大于1mm。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。

重庆产地合金道岔翼轨焊补机GH200成套及TYD927TYD380TYD917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。

重庆产地合金道岔翼轨焊补机GH200成套及TYD927TYD380TYD917焊条焊补成套设备配置：

亮运达定制款角磨机 1台 亮运达LH200-1内燃焊补机 1台 亮运达高度检测仪 1台 亮运达内燃空压机1台

[重庆运达公司同款GF12单相汽油发电机效率油耗](#)