

# 重庆生产制造高锰钢辙岔焊补机LH200-1成套及TYD-360钢轨焊补专用焊条

产品名称	重庆生产制造高锰钢辙岔焊补机LH200-1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	<a href="https://SHOP64008800.taobao.com">https://SHOP64008800.taobao.com</a>
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成套及TYD-360钢轨焊补专用焊条合金道岔辙叉心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辙岔焊补机LH200-1成套及TYD-360钢轨焊补专用焊条 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。

重庆生产制造高锰钢辙岔焊补机LH200-1成套及TYD-360钢轨焊补专用焊条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成套及TYD-360钢轨焊补专用焊条焊补成套设备配置：

亮运达预热器 1台 亮运达定制款直向砂轮机 1台 亮运达高度检测仪 1台 亮运达预热器 1台

[重庆南岸运达铸达售YLB-800无砟轨道专用液压扳手双块式轨道可用](#)