

中国重庆产地合金辙叉心轨焊补机LH200-1成套设备及DHC-200-1钢轨焊补检测仪

产品名称	中国重庆产地合金辙叉心轨焊补机LH200-1成套设备及DHC-200-1钢轨焊补检测仪
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

重庆产地合金辙叉心轨焊补机LH200-1成套设备及DHC-200-1钢轨焊补检测仪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。

重庆产地合金辙叉心轨焊补机LH200-1成套设备及DHC-200-1钢轨焊补检测仪 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。

焊后打磨：中间约高于两边0.5mm,且打磨时不得发蓝。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。

重庆产地合金辙叉心轨焊补机LH200-1成套设备及DHC-200-1钢轨焊补检测仪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。

重庆产地合金辙叉心轨焊补机LH200-1成套设备及DHC-200-1钢轨焊补检测仪焊补成套设备配置：

亮运达高度检测仪 1台 亮运达超声波测厚仪 1台 亮运达预热器 1台 亮运达预热器 1台

[重庆运达机电制造焊机同款GH200汽油中频发电机是电焊机吗](#)