

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

重庆生产制造高锰钢道岔焊补机LH200-1成套设备及GYR-400 钢轨预热器 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。焊补:根据所选用的焊条直径,选择合适的电流进行施焊,并且尽可能选用小的焊接电流,焊条存放在干燥保温筒中,取用时应焊一根取一根。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道岔焊补机LH200-1成套设备及GYR-400 钢轨预热器焊条种类及技术参数：TYD-380钢轨对接专用焊条 1具有韧性好、抗拉性强、耐磨,与钢轨母材具有良好的同相性。

2适合于钢轨的对接堆焊。 3符合 GB /T5118-1995标准。

重庆生产制造高锰钢道岔焊补机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LH200-1内燃焊补机 1台 亮运达内燃空压机1台 亮运达定制款角磨机 1台 亮运达磁粉探伤仪 1台

[重庆南岸运达铸达售NLB-600-1P国铁地铁螺帽松紧机结构分解](#)