

# 重庆南岸运达铸达售高锰钢道岔焊补机LH200-1成套设备及工艺方法

产品名称	重庆南岸运达铸达售高锰钢道岔焊补机LH200-1成套设备及工艺方法
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

重庆南岸运达铸达售高锰钢道岔焊补机LH200-1成套设备及工艺方法钢轨焊补焊修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。

重庆南岸运达铸达售高锰钢道岔焊补机LH200-1成套设备及工艺方法 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。 重庆南岸运达铸达售高锰钢道岔焊补机LH200-1成套设备及工艺方法焊条种类及技术参数：

TYD917高硬度耐磨堆焊焊条 1具有焊层硬度高、耐磨损和极高的抗裂纹性能。

2综合工艺性能好、不需预热、焊后不用热处理；成型美观操作方便。

3适合各种履带车辆的齿圈表面堆焊、铁路捣固机头和工程机械受冲击磨损的表面的堆焊。 4符合 GB/T1984-2001标准。

重庆南岸运达铸达售高锰钢道岔焊补机LH200-1成套设备及工艺方法焊补成套设备配置：

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

[亮运达牌半自动直流内燃弧焊机ADQ1-300K气田输气管道焊接用](#)