

重庆南岸运达铸达售合金道岔翼轨焊补机GH200成套设备及GYR-400钢轨预热器

产品名称	重庆南岸运达铸达售合金道岔翼轨焊补机GH200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

重庆南岸运达铸达售合金道岔翼轨焊补机GH200成套设备及GYR-400 钢轨预热器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。

重庆南岸运达铸达售合金道岔翼轨焊补机GH200成套设备及GYR-400 钢轨预热器 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°。

焊补：辙叉焊补应遵从辙叉焊补顺序和焊补工艺参数等要求执行,且每焊一道后,应浇水冷却焊补部位。

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。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。

重庆南岸运达铸达售合金道岔翼轨焊补机GH200成套设备及GYR-400 钢轨预热器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。

重庆南岸运达铸达售合金道岔翼轨焊补机GH200成套设备及GYR-400 钢轨预热器焊补成套设备配置：
亮运达高度检测仪 1台 亮运达定制款直向砂轮机 1台 亮运达磁粉探伤仪 1台 亮运达高度检测仪 1台

[重庆运达扳手同款NLB-600-1铁路轨道打螺丝机怎么换向](#)