

# 重庆亮运达钢轨焊补机GH200成套设备及GYR-400 钢轨预热器

产品名称	重庆亮运达钢轨焊补机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	<a href="https://SHOP64008800.taobao.com">https://SHOP64008800.taobao.com</a>
联系电话	023-86152115 15730205290

## 产品详情

重庆亮运达钢轨焊补机GH200成套设备及GYR-400 钢轨预热器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。

重庆亮运达钢轨焊补机GH200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。

焊后打磨:焊补完后可以对焊补区域适当的加热,以消除残余应力,对焊补区域进行粗打磨,打磨至高出所要尺寸1mm左右进行细打磨,打磨完后用1m钢直尺检查,焊补区域内顶面凸起或凹下应该低于0.3-0.4mm之间,侧面突出或凹进应不大于1mm。焊前预热:翼轨焊补时预热温度要达到250 -350 之间,翼轨在焊补时应从翼轨工作边边缘一层层往里堆焊,保证多层多道焊,以确保焊补层的层间温度一直大于300 以上,避免产生马氏体组织。重庆亮运达钢轨焊补机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。

重庆亮运达钢轨焊补机GH200成套设备及GYR-400 钢轨预热器焊补成套设备配置：

亮运达定制款角磨机 1台 亮运达磁粉探伤仪 1台 亮运达内燃空压机1台 亮运达预热器 1台

[重庆原厂制造YLB-750S无砟轨道用双头螺栓液压扳手液压传动扭力](#)