

重庆生产制造合金辙叉心轨焊补机LH200-1成套设备及GYR-400 钢轨预热器

产品名称	重庆生产制造合金辙叉心轨焊补机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

重庆生产制造合金辙叉心轨焊补机LH200-1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。

重庆生产制造合金辙叉心轨焊补机LH200-1成套设备及GYR-400 钢轨预热器 工艺方法：

焊前打磨：钢轨在焊补前必须清除裂纹和待焊部位钢轨硬化层,并露出金属光泽。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。

重庆生产制造合金辙叉心轨焊补机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。

重庆生产制造合金辙叉心轨焊补机LH200-1成套设备及GYR-400 钢轨预热器焊补成套设备配置：

亮运达高度检测仪 1台 亮运达定制款角磨机 1台 亮运达磁粉探伤仪 1台 亮运达超声波测厚仪 1台

[重庆运达扳手同款YLB-700-1G客运专线用双头液压扳手整体道床可用](#)