

重庆南岸运达铸达售高锰钢道岔焊补机H200-1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H200-1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	https://SHOP64008800.taobao.com
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H200-1成套设备及工艺方法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高锰钢道岔焊补机H200-1成套设备及工艺方法 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。

重庆南岸运达铸达售高锰钢道岔焊补机H200-1成套设备及工艺方法焊条种类及技术参数：

TYD927贝氏体叉心焊条 1焊后具备高强度、高耐磨性及强抗疲劳性的特点。

2焊接工艺简便,焊前不需预热,焊后不用保温,适合现场修补作业。 3适合于贝氏体叉心的焊补。

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H200-1成套设备及工艺方法焊补成套设备配置：

亮运达LH200-1内燃焊补机 1台 亮运达预热器 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

[重庆产地合金道岔翼轨焊补机LH200-1成套设备及工艺方法](#)