



相关资讯

- 最新动态
- 网站公告
- 工作信息
- 科技成果

资讯信息 news

您现在的位置是>> 首页 > 新闻中心 > 工作信息

1 | 工作信息

钢轨铝热焊接技术研讨会在北京举行

11月3日至4日，由中国铁道学会材料工艺委员会主办，中国铁道科学研究院金属及化学研究所承办的“钢轨铝热焊接技术研讨会”在北京举行。铁道部运输局基础部的曾宪海处长到会并讲话。中国铁道学会秘书处派员参加了会议。来自北京、上海、广州、济南等铁路局的相关技术人员40余人参加了会议。

会议由铁科院金化所副所长李卫东主持，铁科院金化所的研究员周清跃以“高速重载铁路钢轨技术研究及应用”为题做了主题报告，铁科院金化所副研究员崔成林博士以“钢轨铝热焊接技术现状和展望”为题做了重点发言。铁科院金化所的高松福博士以“钢轨铝热焊轨缝大小对接头性能的影响”为题做了总结性报告。

铁路局一线的工程技术人员分别介绍了“低温下钢轨铝热焊接试验”、“250km/h有砟客运专线铝热焊焊接及接头养护方法探索”、“高密度大运营情况下钢轨铝热焊接的组织施工”、“铝热焊缺陷主要成因、探伤要点及预防措施”、“钢轨铝热焊焊接缺陷的形成原因和防止方法”。

与会代表就铝热焊接现场使用情况进行了讨论，就人员培训、设备设施、天窗时间等方面提出了意见建议。铁道部运输局基础部的曾宪海处长做了总结发言，认为会议开得及时，提供了极好的学习机会。通过相互交流，吸取教训，避免问题的再次发生，同时启发了管理思路，开启了研究的方向和课题。随着无缝线路的快速发展，焊缝的质量成为制约行车安全的重要环节。钢轨铝热焊接具有焊接速度快，精度高，方便使用的特点，但对参数和工艺要求高，需要现场人员严格按照工艺要求进行操作。建议加大研发力度，进一步提高焊缝强度，完善焊缝探伤技术，改进焊接工艺，扩大适用范围，研究寒冷天气和高原环境下钢轨焊接技术。改进焊接机具，提高现场焊接操作效率。

