

NDM-1.2内燃钢轨端面打磨机 性能卓越

产品名称	NDM-1.2内燃钢轨端面打磨机 性能卓越
公司名称	山东华建能源机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:华建 型号:NDM-1.2
公司地址	山东济宁市任城经济开发区山博路8号
联系电话	0537-2171596 18369733310

产品详情

该产品由山东华建公司荣誉出品，专业品质，选材考究，质地精细，经久耐用，山东华建荣誉出品！

一、适用范围

ndm-1.2型内燃钢轨端面打磨机适用于对钢轨端面进行磨削处理，是小型移动式气压焊设备的配套产品，其装卡方便，操作简便，磨削效率高，能保证焊接钢轨端面质量的要求。

二、主要技术参数

1.内燃机：

型号：本田汽油机gx35

功率：1.2kw

转速：7000r/min

2.碗形砂轮(bw)：150 × 50 × 32

3.碗形砂轮线速度：35m/s

4、主轴转速: 2800r/min

5.外廓尺寸：500 × 260 × 180

6.整机重量：15kg

三、基本结构与工作原理

工作原理：内燃机通过减速箱将动力直接传递给碗形砂轮使其产生回转运动，即主磨削运动。同时，转动手轮通过螺旋机构(丝杠、丝母)的回转运动，带动内燃机、减速箱和碗形砂轮沿着丝杠(导向杆)轴向移动，即对钢轨端面轴向进给磨削；通过手扳把，摆动机架(内燃机碗形砂轮),绕着导向杆轴线在钢轨端面径向方向(垂直于钢轨轴线)进行径向进给磨削，即径向进给运动。

基本结构：

- 1、主运动—由内燃机机1和减速箱 碗形砂轮2组成。
- 2、轴向进给运动—由转动手轮(螺母)3 机架(内燃机座板)4 空心轴丝杠(导向杠)5移动组成。
- 3、径向进给运动—由搬杆6 机架(内燃机座板)组成。
- 4、卡轨钩7、顶丝8、定位螺钉9螺母组成。

本图仅供参考，以实物为主

四、使用方法与维护

- 1、首先要检查砂轮是否有裂纹，端面是否平整，均正常后，安装碗形砂轮（bw）。具体方法是用附带的专用扳手将锁紧六角螺母扭紧。
- 2、将打磨机装卡在钢轨上，注意：卡轨钩的顶面和侧面一定要与钢轨顶面和轨鄂靠紧，旋动顶丝与钢轨顶紧，确保砂轮端面与钢轨轴线垂直。
- 3、仔细阅读汽油机说明书，将汽油和汽机油加入至汽油油箱内和润滑室，启动汽油机，空载运行不少于30秒。启动内燃机，主轴碗形砂轮开始回转，同时旋动手轮，调整磨削量进行轴向进给磨削，往复摆动搬把，利用机具自重进行径向进给磨削。
- 4、要经常给螺旋机构、导向杆滑动面、螺母(手轮)推力槽...注入润滑剂（机油），以减少摩擦阻力。

五、机具的保养与维修

- 1、打磨机主轴的轴承和齿轮箱内要定期的注入和更换润滑脂（二硫化钼润滑脂）。
- 2、机具运行累计200小时后，应拆卸清洗主轴轴承，更换润滑脂。
- 3、在使用、运输过程中轻拿轻放。
- 4、长时间不用，机具应放置在通风、干燥、无腐蚀气体的库房内，内燃机应放尽燃油。
- 5、砂轮应注意防潮、防撞、防压，在砂轮受潮后不可使用。
- 6、汽油机推荐运行的环境温度在-15 ~ 40 之间。
- 7、推荐使用90#或更高的无铅汽油，加注汽油时，发动机应停机，并远离火源，加油要适量，加油后要擦净机具表面残留汽油，本机为四冲程汽油机，要加入汽油和汽机油后，方可启动，否则造成机具损坏后果自负。

8、空气滤清器是否洁净。

9、注意保持机具干燥，以免发生锈蚀，影响工作精度。