

内燃切轨机NQG-5 型

产品名称	内燃切轨机NQG-5 型
公司名称	山东华建能源机械有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:华建 型号:内燃切轨机NQG-5 型
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	0537-3236107 13012603339

产品详情

nqg-5 型内燃切轨机效劳贴心，广受好评，作为专业nqg-5 型内燃切轨机厂家，巧用材料，做工精密，咨询请拨打130-1260-3339。

一、内燃切轨机适用范围nqg—5 型内燃切轨机适用于切割43kg/m ~ 75kg/m钢轨，切割断面质量符合铁道行业标准的的要求，是铁路工务部门线路大修、维修及抢修作业必备机具。它具有切割速度快，薄片砂轮利用率高，切割断面质量高，操作简便，便于移动，使用安全、适用范围广等特点。

二、内燃切轨机主要技术参数

1、内燃机：

1) 型号 honda gx200 (原装日本进口 2) 功率 4.8kw

3) 转速 3600r/min

2、薄片砂轮（主轴）：

1) 主轴转速3030r/min 2) 规格 400 × 32 × 4

3、切割时间 60kg/m钢轨 120s4、薄片砂轮使用次数 50kg/m使用 4次 60kg/m使用 3次
5整机质量 39.5k

三、基本结构与工作原理

工作原理：依据无齿锯切削原理，利用摆动机构，使转动的薄片砂轮轴线绕着钢轨轴线沿着一定轨迹往复摆动，薄片砂轮对钢轨进行切割。薄片砂轮回转平面与钢轨断面接触长度较小，从而减少薄片砂轮的磨耗，提高薄片砂轮利用率及工作效率。

- 1、主运动：由发动机经离合器、驱动v带传动使主轴（薄片砂轮）回转。
- 2、进给运动：利用切割臂与摆臂的相对摆动，靠切轨机的自重来实现薄片砂轮的进给切削运动。切割臂主轴薄片砂轮回转面在摆臂（卡轨机构）中心平面旁侧，并悬臂较长，因此锯片可切到钢轨底。

基本结构：

- 1、摆臂轴、套间为滚动摩擦，减小磨损，延长寿命。
- 2、摆臂、切割臂、皮带轮为铸造铝合金结构，质量轻、强度高。
- 3、装夹机构具有防脱轨功能，切轨机安放在钢轨上，切轨机重心与钢轨中心轴线重合，即使旋松夹紧螺杆，切轨机不发生倾斜。
- 4、内燃机座为分体式铸造铝合金，减轻重量。
- 5、走行机构增设辅助轮，保证在地面推行时平稳。

1操纵杆、2内燃机、3摆臂、4主轴薄片砂轮、5夹具、6切割臂、7走行轮、8手拉启动手柄

四、使用方法

- 1、首先安装薄片砂轮，装片前要检查薄片砂轮是否有裂纹，是否受潮变形，两侧是否平直，表面不平易造成切口偏斜及夹片，装片后拧紧锁紧螺母，但扭力不宜过大以免压碎薄片砂轮。
- 2、将切轨机装在钢轨上，拉出安装在夹具5上的定位杆，此时定位杆端面指示的位置即是砂轮切割位置，根据需要移动切轨机至预先设定的切割位置。然后使夹具内面（凸面）与钢轨顶面、轨腰下部贴紧，旋紧紧定螺栓，切轨机处于工作状态。
- 3、一只手拉动操纵杆使切轨机处于钢轨上方，同时另一只手扶持另一操纵杆，以防薄片砂轮撞击钢轨。
- 4、安装好切轨机后，手拉启动手柄即可启动内燃机。内燃机启动后，怠速运行不少于30秒，检查机具各部是否正常，如有异常，停机排除。加大油门，观察薄片砂轮是否运转平稳，是否偏摆、跳动，各部是否正常。如发现异常，应停机更换砂轮或排除故障。切割前调整油门、风门，满足切割需要。
- 5、切割时，薄片砂轮的进给主要靠切轨机的自重和操纵杆的摆动，因此双手扶持操纵杆时，不要向下猛施压力，应根据需要有节奏的摆动操纵杆。
- 6、切割过程中，手握操纵杆要不停地往复摆动，不可停在某处。当发生夹片现象，应缓慢提升薄片砂轮，然后，继续切割，如仍然发生夹片现象，应停机检查原因或更换薄片砂轮。重新切割时，薄片砂轮必须与原切口完成吻合，否则，应变换切割位置。
- 7、切割过程中，如切口发生倾斜，应停机检查原因，排除故障或更换薄片砂轮，变换切割位置，重新切割。
- 8、通常是先切钢轨顶部，再切腰部，后切底部，直至切断。
- 9、当薄片砂轮磨耗到一定程度（砂轮直径约小于300mm）时，从钢轨一侧可能不能切断钢轨，此时需将砂轮摆到另一侧对切钢轨，直至切断。当砂轮磨耗后直径约小于260mm时，由于砂轮线速度降低，砂轮将加速损耗，此时即使对切钢轨也可能发生不能完全切断，建议更换薄片砂轮，避免钢轨未切断，再更

换砂轮造成新砂轮与原切口不吻合现象。

五、机具的保养与维修

- 1、摆臂与长轴之间应保持润滑，定期向注油咀内注入润滑油。
- 2、切轨机运行累计500小时后，应拆卸清洗主轴轴承，更换润滑脂。
- 3、摆臂与切割臂均采用螺纹销轴连接，在出厂时已调好，当磨损后产生松动，可松开锁紧螺母，旋动螺纹销轴，调整各机件轴向间隙，使其能相互转动，又无轴向窜动为止，然后，再锁紧螺母。
- 4、v带传动的张紧，用两个六角螺栓的旋动进行调整。
- 5、在使用、运输过程中不得扔、摔。
- 6、长时间不用，应放置在通风、干燥、无腐蚀气体的库房内，内燃机应放出燃油。
- 7、薄片砂轮应防潮、防撞、防压。
- 8、汽油机推荐运行的环境温度在-15 ~ 40 之间。
- 9、推荐使用辛烷值在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。
- 10、经常检查汽油机的润滑油油量是否充足，空气滤清器是否洁净。
- 11、不要让机具被雨淋，如被雨淋后应将汽油机及机具各部擦干。

六、故障排除

故障现象	产生原因	排除方法
薄片砂轮夹住	v带松弛 薄片砂轮表面翘曲不平 操纵杆施加压力过猛	张紧v带 更换新片 靠自重扶持操纵杆
薄片砂轮烧伤	薄片砂轮表面过硬 操纵杆摆幅过小	更换新片 按通常方式进行
钢轨垂直度超差	装卡不正 砂轮表面不平	重新装卡 更换新片

七、安全操作规程

1 适用范围

本规程规定了使用切轨机进行钢轨切割作业应遵守的安全操作要求。

本规程适用于移动式切轨机在线上或线下对各型钢轨的切割作业。

2 安全防护

2.1在线路上进行钢轨切割作业时，按铁道部《铁路工务安全规则》的有关规定，组织施工和进行安全防护。

2.2在按规定设置防护后才能进行切轨作业。

2.3作业时切轨机火花飞溅范围内严禁有人。

3 安全操作规定

3.1操作者必须经技术培训合格，并取得上岗资格证书，方可使用该机具。

3.2掌握机具的技术性能、熟悉安全操作规程，并正确使用、操作机具，保证机具在良好的工作状态下运转。

3.3操作者必须身着紧口防护服、佩戴护目镜及袜套等安全防护用品。

3.4内燃切轨机开机前应检查内燃机油量是否符合要求。加油时应远离火源，严禁不停机加油。加油后盖好箱盖，并擦净表面残留的汽油。

3.5选用符合要求的薄片砂轮。安装薄片砂轮前，首先要检查薄片砂轮两侧是否平直，是否有裂纹、破损、受潮等缺陷。

3.6开机时，机具的前方不准有人。作业时，操作者应在砂轮侧面操纵。

3.7内燃机启动后，空转不少于30秒钟，确认无异常方可开始作业。

3.8切割时，砂轮片的进给须靠机具的自重，不要猛力下压；操纵杆应适度往复摆动；砂轮片被夹住时，要轻轻摆动操纵杆同时上提，如砂轮片已破损，不得继续使用。

3.9薄片砂轮和皮带的防护罩如有损坏，不得继续使用。

3.10作业时若切轨机发生故障，应撤出线线路排除故障。

3.11按要求做好切轨机的保养和维修，使切轨机处于良好的技术状态。不应使用存在故障的切轨机进行作业。

3.12在线路下切割钢轨时，应将钢轨放稳，防止钢轨翻倒或切断后伤人。

八、其他

1、随机附件见产品装箱单

2、产品售出后一年内，因产品质量原因影响使用，公司负责维修、更换

质量是企业的生命，质量是企业的效益，质量是企业发展的动力，质量靠全体员工去保证。为追求nqg-5型内燃切轨机质量，我们竭尽所能，认真生产，保证nqg-5型内燃切轨机质量之可靠，订购请拨打130-1260-3339。