

# 线路打磨机 M-II内燃钢轨仿型打磨机

产品名称	线路打磨机 M-II内燃钢轨仿型打磨机
公司名称	济宁市宏杰机械设备有限公司
价格	10.00/台
规格参数	
公司地址	济宁高新区绿色家园A10幢01单元6层0602号
联系电话	13791781991

## 产品详情

### 线路打磨机 M-II内燃钢轨仿型打磨机

钢轨线路打磨机，轨道打磨机，线路打磨机，钢轨端面打磨机，钢轨仿形打磨机，乌兰察布打磨机价格，

#### 产品作用：

本机是为了打磨钢轨铝热无缝焊接或加强焊接以及钢轨磨损所产生的毛刺，机体采用优质碳素结构钢板组焊而成，装有偏向防滑导轮，可打磨轨头的两侧面及顶面，是铁路工务进行轨头打磨的专用设备。

#### 结构和工作原理：

本机主要由机架，导向轮，水平滚轮，发动机，打磨头，操纵手把等组成。

作业时，发动机驱动带由离心式离合器的皮带轮传动，通过同步皮带带动打磨头旋转，操纵手把推动打磨机在钢轨面上纵向移动磨削钢轨面。传动磨头架翻转手轮将磨头架转动相当角度磨削钢轨头圆角，直至转动90度，磨头磨削钢轨工作边，磨削时，调整磨头进给手轮，调整进给量，利用水平滚轮和导向轮共同作用完成轨头仿型打磨工作。

#### 使用方法：

作业前，先查看发动机说明书，按比例加汽油和机油。启动发动机，首先试运转，5分钟后无异常噪音在开始打磨作业。（尤其更换砂轮后）

作业时，把机器放置钢轨上，要空载启动（不要砂轮接触轨面），进给砂轮要适量，（每次进给砂轮不能大于2mm）旋转打磨机架上的手轮调整角度，开始打磨作业。打磨结束后，首先把砂轮退回原位在关闭汽油机。如还有打磨任务，首先把砂轮退回，不要与轨面接触，不需要关闭汽油机，直接推行机器到要打磨的位置。

更换砂轮时，不要启动汽油机，把砂轮进给到最大形成，然后用原机工具拆卸螺丝更换砂轮。

打磨机工作结束后要存放在通风好的库房，防止生锈。汽油机保养要看汽油机说明书。

#### 主要技术参数：

1.动力：GX160本田汽油机，功率5.5马力

2.砂轮转速：4100rpm

3.砂轮行程：50mm

4.砂轮角度：90度（两侧）

5.砂轮规格：150X55X70

6.重量：90KG(不加包装) 售后服务承诺书

#### 一般故障处理：

1.发动机故障参考发动机说明书。

2.发动机转，砂轮不转。更换皮带。

3.发动机震动，整机震动。螺丝松动，紧固。

4.推行阻力过大，走行轮或导向轮轴承坏损，更换。

5.砂轮转动异向，机体震动过大，轴承坏损，检修更换。

本公司公司秉持“全方位、高品质、快速度”的服务标准，以客户满意为目标，谨此公开承诺。

#### 一、服务承诺

1. 我公司组建了一批强硬的应急维修服务队，有经验丰富的现场工程师和高级技师，

对出现的任何问题都能在最快的时间内赶到现场，进行维修和更换。

2. 产品交付一周内，我公司售后服务部的工作人员会根据客户的联系方式，进行电话跟踪咨询，直到客户满意为止。

3. 所有有关于产品质量投诉，在1小时内经予答复，24小时内赶到现场，并根据投诉的情况确定处理措施，进行维修和更换。
4. 我公司承诺所有维修人员随叫随到，更好的为客户排忧解难。
5. 保质期内有关于产品质量引发的费用，由我公司承担。
6. 保质期内由于贵方的使用不当，或者是自然环境造成的我方免费提供维修，维修所用的材料和配件均只收成本价。
7. 超出保修期的产品，我公司承诺终身定期上门检测和维护。

本厂生产钢轨端面打磨机、

钢轨磨削机，电动钢轨飞边打磨机，内燃磨轨机、

内燃磨轨机，钢轨打磨抛光，道岔打磨机，钢轨飞边打磨，钢轨仿型打磨，铁路磨轨机，轨道打磨机，钢轨除锈