

供应高铁内燃扳手，双头内燃扳手

产品名称	供应高铁内燃扳手，双头内燃扳手
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	品牌:宏杰 型号:NLB-600型 绝缘性能: > 2M
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

供应高铁内燃扳手，双头内燃扳手，手推式内燃螺栓扳手，轨枕螺帽松紧价格

内燃螺栓扳手，双头内燃扳手，汽油螺栓扳手，内燃机动扳手，铁路内燃扳手，轨枕螺栓扳手，内燃螺帽扳手，铁路螺帽扳手，双头内燃螺栓扳手，吉林内燃螺栓扳手，大庆内燃扳手，高铁内燃螺栓扳手

一.产品简介

NLB-600型

内燃双头螺栓搬手是铁道线路机械化养路设备，主要应用于标准混凝土轨枕扣件螺母养护作业。它以汽油机为动力，通过齿轮泵、换向阀、液压马达及减速机构输出额定扭矩，将钢轨扣件螺母旋松或旋紧，满足线路的施工、维修及养护作业。

本机特点：

NLB-600型双头内燃螺栓扳手

设计紧凑、操作维修方便、工作效率高、扭矩（转速）可调节、安全可靠，为保证机械平稳作业随机配件有行走辅助轮。是目前铁路维修，养护作业的理想设备。

保养的重要性：

良好的保养是安全，经济舒适操作发动机的基础，同时也有助于减少空气污染。

二.基本参数

1.进口发动机，静扭距设计，全齿轮传动

2.双头同时作业

3.转速：3500-3600rpm

4.套筒转数：110rpm

5.套筒中心距：214 ± 0.5mm

6.套筒升降行程：65mm

7.旋紧扭矩可调：50-400N.m

8.工作效率：4秒/颗

9.绝缘性能：> 2M

三..保养安全事项：

在进行任何维修和保养前，要确保发动机已关停，这样有助于消除潜在危险。在有汽油的环境中工作要特别当心，以减少爆炸和着火的可能性，只使用不燃烧的溶剂，不能吸烟，不能有火花和明火。

结构和工作原理

四..结构：

由发动机，机坐，换向齿轮箱，减速齿轮箱，超载离合器，操作把组成。

五.工作原理：

由汽油发动机输出轴输出动力，经联轴器传入换向齿轮箱来交换旋转方向，在输出给减速齿轮箱，通过介齿轮导入两根扳杆轴同时旋转。并在扳杆轴上设有定距压簧牙钳离合后，传给套筒扳头，对螺栓进行松紧作业。当定矩压簧超过定矩时，离合器会自动脱离，头停止旋转，使之达到设定扭矩。机座内设有油箱和油泵，当用手操作机柄时，会按需要油量通过油路、分流架油嘴喷射到螺栓上，达到给立螺栓油的目的。

六.操作方法及机检

1.发动机燃油是否够量。

2.发动机润滑油|2减速箱润滑油是否达到油尺标准。

3.一般机油黏度为适。

4.各部连接部位是否牢固可靠。

5.套筒扳头摆动是否有一定活动量。

6.套筒扳头内六角是否磨损超标。

7.操作手把是否灵活。

8.离合器定矩扭力是否符合要求。

9.各传动及传动部位是否有润滑油

10.随机工具是否配带。

七.作业操纵：

1.将扳手两人抬到轨道，拉开平衡杆。

2.将发动机点火开关拨到ON（开）位置。把燃油门打开，拨到ON（开）的位置。在把阻风门手柄拨到CLOS（关）的位置，把节气门略开。

3.启动发动机前应把换向手柄放到空挡位置，将启动手柄拉出感到阻力时，在用力快拉，然后慢慢放回手柄，发动机便可点火运转。

4.在发动机预热时，逐渐把阻风门开关拨到OPEN（开）位置。

5.把节气门手柄（平拨）拨到需发动机转速位置。

6.将换向手柄拨到扳头所需转向，在换向时应使发动机在怠速或慢速时进行。

7.操纵作业手把进行松紧螺栓作业，扳头套入螺栓帽时要低速旋转，套入后加大转速。当离合器合2-3次后便可达到预定扭力。

8.将手把提起，使扳头脱离螺栓移位，进行下次作业。

9.在螺栓扳手作业完毕时，要拉回平衡杆，关闭发动机，然后两人将机器抬到安全限界处。

10.作业完毕后关闭油门开关，关闭阻风门。

11.在作业时要将燃油加满，最底油量不底于油箱1|3，油箱开关伐打开（其位置在机坐底部，将伐柄顺之为开，否则关闭）将分流架放下，调好油架油嘴与钢轨螺栓的距离（一般10-20mm）。