

锦州铁强内燃钢轨打磨机NGM—4.8型

| | |
|------|---------------------------------|
| 产品名称 | 锦州铁强内燃钢轨打磨机NGM—4.8型 |
| 公司名称 | 锦州铁强铁路设备有限公司 |
| 价格 | 1.00/1 |
| 规格参数 | 品牌:晟铁牌 型号:NGM-4.8型 产地:锦州市 |
| 公司地址 | 辽宁省锦州市古塔区华盛家园71-1 |
| 联系电话 | 0416-8092119 13941628523 |

产品详情

锦州铁强内燃钢轨打磨机NGM—4.8型

锦州铁强铁路设备有限公司位

位于美丽的锦绣之州——锦州

公司成立于2009年7月注册资金壹仟万，技术人员9人，科室13人，生产人员35.主要生产铁路专用工（电）务设备及配件，机车车辆配件，线上（下）用料等。

公司自身服务优势势，创建一站式供应体系为铁路*（站、段）地铁，自有线路，中铁建，大中小型项目提供设备物资供应。

内燃钢轨打磨机NGM—4.8型

1、内燃机型号GX200

转速：3600r/min

功率：4.8kW

2、砂轮规格：125 × 65 × M20

3、主轴转数：4500r/min

4、磨头倾斜角：90°

- 5、磨头行程：45 mm
- 6、仿形轮距：1000mm
- 7、整机质量：90kg
- 8、外型尺寸：1500 × 450 × 750mm

打磨 打磨机 NGM-4.8型

使用前的检查

- 1、检查汽油机是否良好，按汽油机使用要求加注燃油和机油燃油箱容积3.1升，润滑油容量0.6升。
- 2、操作前必须检查砂轮是否损坏及受潮严禁使用有缺陷的砂轮。
- 3、操作前必须检查砂轮和砂轮保护罩是否在正确位置。
- 4、操作前必须检查机器的急停开关，急停开关应处于打开状态。

启动发动机

- 1、将机器置于钢轨上，保证砂轮离钢轨面3mm以上。
- 2、启动发动机，方法及注意事项参见汽油机说明书。

打磨钢轨

- 1、按动手扶架的行程开关将砂轮进给设置到所需打磨的深度（根据钢轨附近情况进行调整）。
- 2、升高砂轮到钢轨的最高凸出点位置开始打磨，当机器在打磨附近来回打磨时，用行程开关控制砂轮的进给量。
- 3、当打磨钢轨两侧面时，用偏转手轮调节转角。

关闭机器

先将砂轮提升到高出轨面3mm高度以上，然后将油门减小到怠速状态再旋转熄火开关熄火，最后关闭汽油机开关。

（二）注意事项：

- 1、操作人员必须经过专门培训方可操作。
- 2、操作人员必须带护目镜及耳塞。
- 3、不许超过峰值力矩。

- 4、砂轮允许线速度为50m/s.
- 5、只能有经验丰富的人员更换砂轮。
- 6、必须按照发动机随机的安全手册和警告条例进行操作。
- 7、不要穿太宽松的工作服作业。
- 8、注油时必须关机，不能把燃油溅在发动机和消音器上。
- 9、机器运转时，不可将身体和其他物品进入各防护罩内。
- 10、砂轮进给精度为0.1mm，每次进给量不应大于0.3mm，过大的进给量会造成机器损伤，影响机器寿命和打磨钢轨的表面质量。

五、设备的维护与保养

（一）发动机

- 1、必须遵守生产厂家的使用说明书进行维护保养。

2、发动机润滑油：SE 15W/40。

添加润滑油时，不要将机器倾斜过量，防止润滑油泄漏到气缸内，导致发动机不能启动。若发生上述情况，请按下列步骤排除：

a、取出火花塞清洗。

b、松开化油器表面螺钉排油。

c、将发动机绳拉到底，让油喷出气缸。

d、插入火花塞，上紧螺钉。

e、检查油位后启动。

3、长时间不用，机具应放置在通风、干燥、无腐蚀气体的库房内，内燃机必须排干汽油否则会导致启动困难，并产生胶质沉淀物从而堵塞燃油系统。

（二）更换砂轮

1、使用中心镶有M20螺母的砂轮。

2、更换砂轮时用带柄套筒扳手，同时用30呆扳子卡住砂轮安装盘，取下砂轮。

3、装新砂轮时，手动适当上紧即可（打磨时会自动旋紧）。

1、新机器在大约五六次打磨操作后调节皮带，或是需要进行调节时。

2、皮带张紧度的调节时通过改变主动调整带轮内外侧带轮调整垫的片数来进行的，垫片已预装于调整带轮内侧处（位于内侧的调整片越少则皮带越紧）。

3、先去掉皮带轮外侧4各M6螺母及平、弹垫，取下主动调整带轮即可见到调整垫片，根据所需张紧度确定垫片数量后装上调整带轮，把多余的垫片装于带轮外侧，把平、弹垫和螺母装上即可。

（四）调节砂轮进给链条的张紧度

1、取下手动进给手轮和链轮罩。

2、松开齿轮及电机的螺栓。

3、通过调节电机安装螺栓位置或链扣获得合适的张紧度。

4、依次装上链轮罩和手轮，拧好螺栓。

（五）机架旋转单元设备

- 1、偏转手轮和调节机架之间的碟型垫片每月或需要时进行润滑。
- 2、如果手轮动作不灵活，可适当调节手轮轴端上的螺母。
- 3、链条的张紧由调节机架背面的张紧链轮左右移动来调节。

（六）软轴

- 1、软轴的润滑每工作3个小时进行一次供油，旋转软轴油杯上盖2-3圈即可。
- 2、润滑油脂：Kluber lubBE41-150或通用锂基润滑油脂（如：ESSOBEACON3\MZL3号等）。
- 3、油杯油脂容量约20克，需保证油量充足。

（注意：当润滑软轴时，应保证油嘴要在注油口的上方，以保证油脂能到达轴的深处。否则，要先将油杯管卡松开，调节到注油孔与润滑油孔的相对接位置。

（七）锥齿轮箱附件

- 1、每周定期清洗附件上的打磨渣和灰尘。
- 2、经常的清洗和润滑接头处以保持拆卸方便。

3、每工作200个小时后，彻底清洗检查锥齿轮箱附件，更换锥齿轮的润滑油脂。采用Klüberlub GB45-1200或通用锂基润滑油脂。除去旧油，但不要清洗，同时检查啮合齿轮状况，锥齿轮一旦有明显磨损就要更换。球轴承是自润滑免维护的，一旦有缺陷就必须更换掉。