

QG-3111型电动切轨机,锯轨机,厂家直供 , 产品质保

产品名称	QG-3111型电动切轨机,锯轨机,厂家直供 , 产品质保
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 型号:QG-3111 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

锦州铁强铁路设备有限公司生产 QG-3111型电动切轨机,锯轨机,

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。

锯轨机 切割机 钢轨切割 电动锯轨机

QG-3111型电动切轨机,电动锯轨机,

1、电动机：

1) 型号：1D100L-

2 (Y100L-2)

2) 功率：3.0 kW

3) 转速：2850r/min

2、薄片砂轮（主轴）：

- 1) 主轴转速 3060r/min
 - 2) 规格 400 × 4 × 32mm
 - 3) 线速度 70s/m(推荐使用80s/m)
- ### 3、切割时间 60kg/m钢轨， 120S
- 4、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 54kg

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损，提高薄片砂轮利用率及工作效率。

- 1、主运动：由发动机、驱动V带传动使主轴（薄片砂轮）旋转。
- 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旋转面在摆臂（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。

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、发动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。
- 6、电动机分为TYPE.DIA100L-2型（铸铝壳）、Y100L-2型（铸铁壳）两种，用户可根据需要选用。其中铸铝壳电机质量较轻。

图片仅供参考，以实物为准

- 1操纵杆、2电动机、3摆臂、4主轴薄片砂轮、5夹具、

6切割臂、7走行轮、8、开关按钮

四、使用方法

- 1、在不安装薄片砂轮的情况下，接通供电电源，按下开机按钮“ON”，观察砂轮主轴是否转动并注意其旋转方向是否与防护罩标明的砂轮的旋转方向一致。如主轴不转动或旋转方向与防护罩标明的砂轮旋转方向不一致，按下关机按钮“OFF”切断供电电源，改变电源相序，重复上述过程，直至砂轮主轴旋转，方可安装薄片砂轮。
- 2、安装薄片砂轮：装片前要仔细检查薄片砂轮是否有裂纹、受潮、变形、两侧平直等缺陷。否则，很容易造成切口偏斜，夹片及爆片现象。装片时，可用卸砂轮装置将主轴进行定位，把砂轮片装到主轴上与压盖和挡片靠紧，拧紧锁紧螺母，但扭力不宜过大以免压碎薄片砂轮。旋转一下砂轮片，卸砂轮装置弹出无卡阻即可。
- 3、将切轨机装在钢轨上，拉出安装在卡具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。然后使卡具内面（凸面）与钢轨顶面、轨腭下部贴紧，旋紧紧定螺栓，切轨机处于工作状态。
- 4、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。
- 5、安装好切轨机后，按下开机按钮“ON”即可启动电动机。电动机启动后，空载运行时间不少于30秒，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。
- 6、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。
- 7、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全吻合，否则，应变换切割位置。
- 8、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。
- 9、通常是先切钢轨顶部，再切腰部，后切底部，直至切断。
- 10、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。如受潮或雨淋后，在使用前应当用500V兆欧表测量绝缘电阻，电气装置对机座的绝缘阻值不小于7M 。
- 7、使用前检查电源线、插头及开关是否良好，否则不能使用。插入电源插座前，电机开关应处在“关”的位置。插头、插座必须相匹配，并正确接地。
- 8、不要使电源线接触热源、油脂。防止电源线擦破、割破、轧坏。
- 9、薄片砂轮应防潮、防撞、防压。
- 10、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。砂轮片进行烘干后再使用。