

内燃钢轨钻孔机

产品名称	内燃钢轨钻孔机
公司名称	济宁市爱信达机械设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	山东省济宁市任城区南张街道军张村劳务市场院内
联系电话	15154752115

产品详情

内燃钢轨钻孔机操作规程

钢轨钻孔机是专为铁路钢轨钻孔用的机具。钢轨钻孔机在汽油发动机高速旋转时，其扭矩经过离合器传给减速箱，减速箱输出轴上即装有钻头，使钻头以80 ~ 130 r/min的转速旋转。与此同时，振动进刀机构的操纵手柄，通过蜗杆蜗轮、齿轮齿条的传动系统，带动钻头进刀或退刀，完成钢轨钻孔作业

钢轨钻孔机是指应对钢轨进行钻孔的一类钻孔机。钢轨钻孔机由动力部分、卡具和钻孔部分组成。其动力部分可以采用电动机，也可以采用小型汽油机。内燃钢轨钻孔机可通用于43-60kg/m各种型号钢轨。

工具/原料

本田GX35发动机

钻头

架子

方法/步骤

将麻花钻头安装在主轴锥孔内。

选择与所钻钢轨型号相同的定位块安装到前板上。

将装有冷却液的注水桶放在整机同侧，并把冷却水管插入前板上方进水嘴。

上道作业前检查：首先检查电源线、保护套及外壳是否完好，有无漏电现象。然后空转一分钟，检查传动部分是否灵活、有无异常杂音，螺纹连接是否松动，冷却是否畅通等。

抬起卡紧搬把，使卡轨机构张开，放在钢轨上，调整卡轨机构调整螺钉，直至下压卡紧搬把时能牢固卡紧钢轨(一般情况下，夹具体下部两调整螺钉卡在大约钢轨轨腰部位)，松开后下道自如，保证钢轨待钻孔的中心与钻头中心一致，并且前板与钢轨底面目视垂直，定位块与钢轨轨腭及轨底上弧面紧密接触，然后下压卡紧搬把，装卡牢固后便可进行钻孔作业。

按下电动机开关(ON键)，开动电机，在各部件工作都无异常的情况下，用手或短铁棒扳动转动进给手柄，带动进给丝杠，即可实施钻孔作业，钻孔时需为注水桶打压以确保冷却液不断注入到钻头上，延长钻头使用寿命。

内燃钢轨钻孔机钻孔时加力要均匀，切勿过猛，即将钻透时，要放慢进给速度，以免损坏钻头切削刃。

内燃钢轨钻孔机钻孔机孔钻通后，停止对钻头冷却，旋转进给手柄，使钻头退出钢轨，按下电动机开关1

2(off键)关闭电机。然后抬起卡紧搬把6松开卡轨机构，将钻孔机、注水桶搬到另一钻孔位置按相同方法进行钻孔作业或整机下道。

使用后要将钻孔机擦净，需注油的地方应注防锈，然后在干燥、清洁和没有腐蚀性气体的库内存放。

每年检查一次机内润滑脂，如已缺少或污染应添加或更换，润滑脂应为双曲线齿轮油。

使用时蜗轮变速箱、夹具部分各销轴，进给丝杆等应定期注油。

钻孔时要经常保持钻头锋利(刃角为 118°)，以确保钻孔机正常使用。