

GM-2.2 电动钢轨打磨机产品说明

一、适用范围

GM-2.2 型电动钢轨打磨机适用于各种型号钢轨焊缝、不平整接头、轨侧肥边、轨面焊修等部分的打磨。具有作业效率高、磨削质量好、操作简便、上下道方便等优点，是铁路工务大修、维修及抢修的必备工具。

二、主要技术参数

1、电动机

型号：Y2-90L—2

电压：380V 三相

转速：2840r/min

功率：2.2kW

二、基本结构与工作原理

工作原理：GM—2.2 型电动钢轨打磨机，以电动机为动力（回转运动），通过同步带轮传递给杯型砂轮使其产生回转运动，同时通过一个能转的手轮来调整砂轮的进给量，从而达到打磨钢轨的目的。

1 机架、2 电动机、3 扶栏、4 手轮、5 挂轮、6 仿形滚轮、7 砂轮、

三、具体参数说明

1、砂 轮： 紧固螺栓砂轮（150mm*72mm*55mm）

2、主轴转数：2840r/min

3、滚轮跨距：1000mm

4、整机质量：70kg

四、使用方法与维护



（一）使用前的安全措施：

- 1、检查电动机及接线是否漏电、安全地点空载启动 2 次以上，查看砂轮正反转。
- 2、钢轨打磨机由一人操作，双手持机。
- 3、打磨时操作人员必须穿戴适当的防护用品：眼镜、手套等。
- 4、如打磨火星落到或接近易燃物，应采取防护措施，避免火情。

（二）操作事故的防范：

- 1、不许使用转速低于 4000r/min 的砂轮。
- 2、更换砂轮前必须停机。
- 3、千万不可使用已损坏的砂轮。
- 4、更换砂轮后空转 30 秒，在试转过程中其他人员必须远离现场。
- 5、定期测量砂轮，检查紧固螺母是否松动。
- 6、砂轮应存放在干燥的位置。

（三）几点说明：

- 1、电动钢轨打磨机主要用于钢轨焊接后的打磨和外轮廓整形打磨，精确恢复钢轨断面形状。
- 2、操作者可一次完成轨顶和侧面的打磨。
- 3、打磨机作业时的位置灵活可变，从水平到垂直。
- 4、打磨砂轮轴线保持与钢轨轴线垂直。
- 5、滚轮和挂轮要紧贴钢轨外轮廓，以保证在任何位置时打磨机的导向，滚轮以钢轨作基准，形成仿形，保证轨顶和轨侧的精确打磨。

（四）操作方法：

- 1、将打磨机放在钢轨上，通过两仿形滚轮移动，挂轮须与两侧钢轨相接触并回转自如。
- 2、顺时针转动手轮时，杯型砂轮下移。
 - a) 粗打磨：打磨机沿钢轨移动，逐步放下砂轮，打磨至离轨面 1mm，打磨应从轨面开始，再打侧面。打磨钢轨另一侧时，必须调转打磨机。
 - b) 精打磨：在粗磨的基础上打磨机重新就位，准备打磨轨面。当基准滚轮就位后，放下砂轮，使之刚好触及焊缝附近不须打磨的轨面，从轨面开始打磨，然后打磨侧面，打磨范围应达到焊缝两侧各 100mm，为补偿砂轮磨损，应稍稍放下砂轮
- 4、打磨完成后，必须逆时针旋转手轮，使砂轮上提，以便于进行下一个焊缝的打磨。