

# NDM-1.2 内燃钢轨端面打磨机

## 使用说明书



### 一、适用范围：

NDM-1. 2 型内燃钢轨端面打磨机适用于对钢轨端面进行磨削处理，是小型移动式气压焊设备的配套产品，其装卡方便，操作简便，磨削效率高，能保证焊接钢轨端面质量的要求。

### 二、主要技术参数：

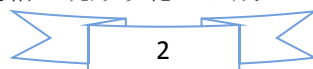
型号：	本田汽油机 GX35
功率：	1.2kW
转速：	$\geq 7000\text{r/min}$
碗形砂轮 (BW)：	150×50×32
碗形砂轮线速度：	$\geq 35\text{m/s}$
主轴转速：	$\geq 2800\text{r/min}$
外廓尺寸：	500×260×180
整机重量：	15kg

### 三、基本结构与工作原理：

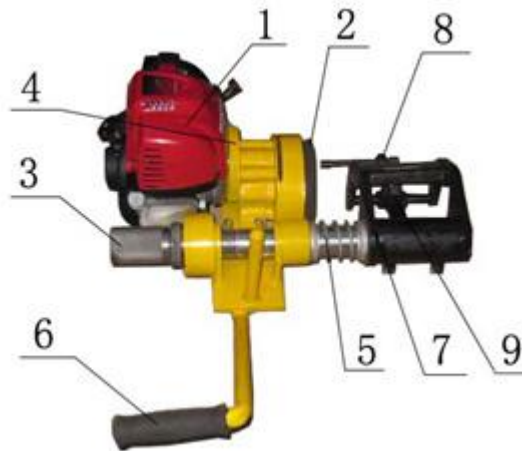
工作原理：内燃机通过减速箱将动力直接传递给碗形砂轮使其产生回转运动，即主磨削运动。同时，转动手轮通过螺旋机构(丝杠、丝母)的回转运动，带动内燃机、减速箱和碗形砂轮沿着丝杠(导向杆)轴向移动，即对钢轨端面轴向进给磨削；通过手扳把，摆动机架(内燃机碗形砂轮)，绕着导向杆轴线在钢轨端面径向方向(垂直于钢轨轴线)进行径向进给磨削，即径向进给运动。

基本结构：

1、主运动—由内燃机机 1 和减速箱→碗形砂轮 2 组成。



- 2、轴向进给运动—由转动手轮(螺母)3→机架(内燃机座板)4→空心轴丝杠(导向杠)5 移动组成。
- 3、径向进给运动—由搬杆 6→机架（内燃机座板）组成。
- 4、卡轨钩 7、顶丝 8、定位螺钉 9 螺母组成。



本图仅供参考，以实物为主

#### 四、使用方法与维护：

- 1、首先要检查砂轮是否有裂纹，端面是否平整，均正常后，安装碗形砂轮（BW）。具体方法是用附带的专用扳手将锁紧六角螺母扭紧。
- 2、将打磨机装卡在钢轨上，**注意：**卡轨钩的顶面和侧面一定要与钢轨顶面和轨鄂靠紧，旋动顶丝与钢轨顶紧，确保砂轮端面与钢轨轴线垂直。
- 3、仔细阅读汽油机说明书，将汽油和汽机油加入至汽油油箱内和润滑室，启动汽油机，空载运行不少于 30 秒。启动内燃机，主轴碗形砂轮开始回转，同时旋动手轮，调整磨削量进行轴向进给磨削，往复摆动搬把，利用机具自重进行径向进给磨削。
- 4、要经常给螺旋机构、导向杆滑动面、螺母(手轮)推力槽…注入润滑剂（机油），以减少摩擦阻力。

#### 五、机具的保养与维修：

- 1、打磨机主轴的轴承和齿轮箱内要定期的注入和更换润滑脂（二硫化钼润滑脂）。
- 2、机具运行累计 200 小时后，应拆卸清洗主轴轴承，更换润滑脂。
- 3、在使用、运输过程中轻拿轻放。
- 4、长时间不用，机具应放置在通风、干燥、无腐蚀气体的库房内，内燃机应放尽燃油。
- 5、砂轮应注意防潮、防撞、防压，在砂轮受潮后不可使用。
- 6、汽油机推荐运行的环境温度在-15℃~40℃之间。
- 7、推荐使用 90°或更高的无铅汽油，加注汽油时，发动机应停机，并远离火源，加油要适量，加油后要擦净机具表面残留汽油，本机为四冲程汽油机，要加入汽油和汽机油后，方可启动，否则造成机具损坏后果自负。
- 8、空气滤清器是否洁净。
- 9、注意保持机具干燥，以免发生锈蚀，影响工作精度。

产品装箱单

产品名称	电动钢轨端面打磨机	型号	DM-1.2 型
出厂日期		质检员	
序号	附件名称	数量	
1	产品说明书	1 份	
2	产品合格证	1 份	
3	主机	1 台	
4	杯式砂轮（装在主机上）	1 件	
5	专用呆扳手	1 件	
6	套筒扳手 24	1 件	
7			
备注：			