

使用前请仔细阅读说明书

ZG-23 型电动钢轨钻孔机

使 用 说 明 书

出版日期: 2018 年 1 月





一、适用范围:

ZG-23型电动钢轨钻孔机适用于75kg/m以下各种轨型钻孔作业。夹轨装置具有自锁功能，定位准确、钻孔精度高。采用麻花钻头，整体结构紧凑，体积小、重量轻，结构简单合理，钻孔省时省力，是铁路工务、桥梁大修施工的专用设备。

二、主要技术参数:

电动机	型号 JIZ—SD04—23A
电压:	220V
频率:	50Hz
功率:	1.0kW
钻头转速:	300r/min
最大钻孔直径:	Φ 23mm
钻孔时间:	40s
钻削行程:	100mm
锥柄锥度:	莫氏 2 号
整机质量:	25.7kg
外形尺寸:	600mm×250mm×260mm

三、基本结构与工作原理:

工作原理: 通过电动机将动力直接传递给主轴, 主轴带动钻头旋转, 用棘轮扳手转动进给丝杠, 使主轴进行进给钻削, 达到钻孔的目的。

基本结构: 1 卡紧搬把; 2 定位块; 3 前板; 4 进水嘴; 5 电机罩; 6 导向杠; 7 进给丝母; 8 进给丝杠; 9 调整螺母

四、使用方法与维护：

使用方法：

- 1、将麻花钻头安装在主轴锥孔内。
- 2、选择与所钻钢轨型号相同的定位块 2（此定位块为组合两用定位块，数字 50 表示 50kg/m 钢轨用，就要将带数字的面安装在靠近钢轨一侧，其它轨型类推，）安装到前板 3 上。
- 3、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 4。
- 4、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。
- 5、抬起卡紧搬把 1，使卡轨机构张开，放在钢轨上，调整卡轨机构调整螺母 9，直至下压卡紧搬把时能牢固卡紧钢轨（一般情况下，夹具下部两尖部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，定位块与钢轨轨腰及轨底上弧面紧密接触，然后下压卡紧搬把 1，装卡牢固后便可进行钻孔作业。
- 6、开动电机，在各部件工作都无异常的情况下，用棘轮扳手转动进给丝杠 8，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。
- 7、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。
- 8、孔钻通后，停止对钻头冷却，逆时针转动棘轮扳手，使钻头退出钢轨，关闭电机。然后抬起卡紧搬把松开卡轨机构，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。

维护：

- 1、使用前检查电源线、插头及开关是否良好，否则不能使用。
- 2、必须正确接地，所用插座必须与插头相匹配。
- 3、长期停用、受潮或雨淋时，在使用前应当用 500V 兆欧表测量绝缘电阻，其阻值应不小于 2.0MΩ。
- 4、钻头磨钝后应及时修磨，始终保持钻头锋利。
- 5、不要让机具被雨淋，不要在潮湿的环境中及有易燃物的地点使用该机具。
- 6、使用完毕后应擦拭干净，保持机具的清洁导向光杠要经常擦油，进给丝杠要定期注入润滑油，使设备始终保持良好的工作状态。
- 7、若长期不用应放置在通风、干燥、无腐蚀性气体的库房内。

五、产品实物：

