

使用前请仔细阅读说明书

60R2 槽型轨打磨机

使用说明书

出版日期：2018 年 1 月



✓一、适用范围：

60R2 槽型轨打磨机适用于 24、38、43、50、60、70、80、100、120 型等型钢轨的顶面打磨。具有作业效率高、磨削质量好、操作简便的特点。打磨轨顶、圆角后无需调整砂轮位置即可连续打磨。

✓二、主要技术参数：

- 1、电动机型号：Y2 90L
- 2、电压：380V
- 3、三相转速：2840 r/min
- 4、功率：2.2kw2、
- 5、砂轮杯形砂轮：BL150*85*323、
- 6、磨削速度：3mm/r4、
- 7、滚轮跨距：1000mm5、
- 8、整机重量：70kg
- 9、外形尺寸（长*宽*高）：1030*760*220mm

✓三、工作原理：

以电动机为动力，带动杯形砂轮旋转，同时通过旋转手轮调整砂轮磨削量，来回在钢轨上推动打磨机，从而达到打磨钢轨的目的。

✓四、使用与维护：

（一）使用前的安全措施

- 1、检查电动机及接线是否漏电，在安全地点空载启动两次以上。
- 2、钢轨打磨机有一人操作，双手扶持。

- 3、打磨时操作人员必须穿戴适当防护用品：眼镜、手套等。
- 4、防止打磨时产生的火星落到或接近易燃物品上。

(二) 操作事故的防范

- 1、不许使用转速低于 4000r/min 的砂轮；
- 2、更换砂轮时必须停机；
- 3、千万不可使用已损坏的砂轮；
- 4、更换砂轮后空转 30 秒，在试转的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、必须牢固安装安全防护罩；
- 7、砂轮应存放在干燥位置。

✓五、操作方法：

- 1、将打磨机接通电源，确认正反转；
- 2、将打磨机放置在钢轨上启动电源，在钢轨焊缝处来回推动打磨机，并旋转手轮，开始慢速调整磨削速度磨削。
- 3、在磨削到接近钢轨母材时，适当摆动打磨机对钢轨轨顶圆角磨削，以达到与钢轨形状一致；
- 4、打磨完后，回转手轮，使砂轮升至最高，关掉电源，撤离钢轨，待下次使用。

✓六、产品实物：

