



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

**МАШИНА ТЕРМИЧЕСКОЙ РЕЗКИ
(на магнитных колесах)**

CG2-11



Перед использованием оборудования необходимо внимательно ознакомиться с руководством по эксплуатации, соблюдать указания на технических шильдах и требования техники безопасности.

НАЗНАЧЕНИЕ

Машина термической резки CG2-11 позволяет механизировать процесс резки труб среднего и большого диаметра. Используются для резки труб диаметром до 600 мм. Машина на магнитных колесах. С дополнительным комплектом бандаж на стойках можно расширить диапазон диаметров разрезаемых труб до 1420 мм. Перемещение осуществляется с использованием металлического ленточного бандаж, по которому корпус МТР фиксируется и перемещается при помощи стоек с вращающимися опорами.

Рекомендуется использовать машину CG2-11 только в работе с новыми трубами, которые не имеют защитного слоя покрытия.

CG2-11 может разрезать трубы с толщиной стенки до 50 мм. Машина способна производить рез вертикально или, при установке резака под определенным углом, резать трубу с формированием фаски под сварку. Если изначально правильно подобраны мундштуки, то гарантируется чистота реза поверхности, и нет необходимости вторичной механической обработки. Машина может резать снаружи, внутри или вдоль осевой линии трубы.

Машина оснащена электрическим приводом. Скорость резки 150–750 мм/мин.

Машина соответствует требованиям ГОСТ 12.2.008-75. Вид климатического исполнения машин УХЛ 3.1 по ГОСТ 15150-69 для работы в интервале температур от -10 до +40°С.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Машина термической резки CG2-11
в сборе 1 шт.
Руководство по эксплуатации 1 шт.

Машина термической резки состоит из:

Каретка с электрическим приводом 1 шт.
Страховочный пояс (трос) 1 шт.

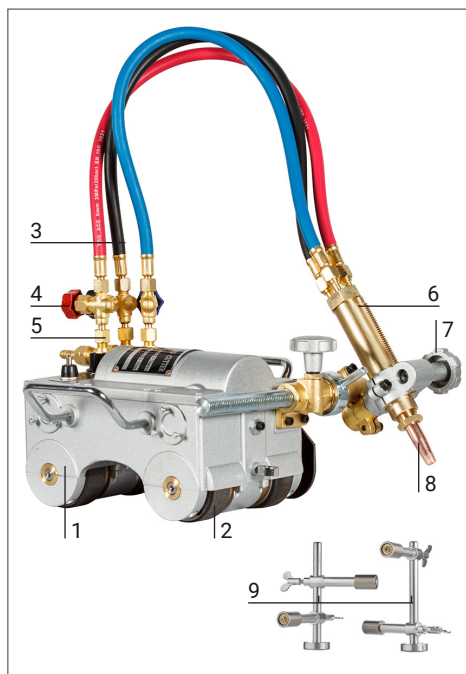
Силовой блок (трансформатор) 1 шт.
Суппорт резака со штангой 1 шт.
Коллектор газовый с вентилями 1 шт.
Ключ шестигранный Г-образный 3 шт.
Комплект рукавов (L=600 мм, 3 шт.) 1 комп.
Резак машинный 1 шт.
Набор для чистки мундштуков 1 шт.
Мундштук пропановый газосмесительный № 1PM 1 шт.
Мундштук пропановый газосмесительный № 2PM 1 шт.
Мундштук пропановый газосмесительный № 3PM 1 шт.
Сетевой кабель (L=5 м), с розеткой 5 pin 1 шт.
Комплект стоек для фиксации машины на бандаже 1 комп.

ВАЖНО! В комплект поставки входят пропановые мундштуки. Ацетиленовые мундштуки не входят в комплект поставки, необходимо приобретать их отдельно.

УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

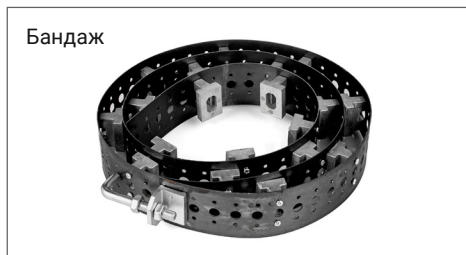
Расположите бандаж на трубе и закрепите его с помощью хомутов. Осторожно поставьте машину на трубу. Каждое колесо должно соприкоснуться с поверхностью трубы. Перед началом резки установите приспособление для обеспечения безопасности. Если вы хотите изменить направление резки, необходимо полностью остановить машину. В процессе резки изменять направление движения машины запрещено, т.к. мотор, механические детали и электрические компоненты могут повредиться. Давление кислорода и газа, скорость реза и угол наклона резака должны быть установлены до начала работы. Настройте подогревающее пламя. При появлении пятна нагрева на металле откройте вентиль КР для начала процесса резки. После пробивки струей режущего кислорода всей толщины металла, включить ход передвижения машины. После завершения процесса резки, закройте газовый и кислородный вентиль и отключите питание.

1. Самоходная тележка
2. Магнитные колеса
3. Рукава газовые
4. Регулировочные вентили резака
5. Коллектор газовый
6. Резак
7. Суппорт резака
8. Мундштук газосмесительный
9. Комплект стоек для фиксации машины на бандаже



Бандаж для машины CG2-11

Длина бандажа – 2 200 мм. Бандаж не входит в комплект поставки, приобретается отдельно.



ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

Эксплуатация МТР осуществляется строго согласно данному руководству по эксплуатации.

- Перед началом работы необходимо осмотреть машину и убедиться, что все ее части находятся в исправном состоянии.
- Подготовить рабочее место и машину к работе.
- МТР применять только на «чистой» трубе без гидро-изоляционного покрытия.
- Установить мундштуки, соответствующие толщине разрезаемого металла.
- Присоединить машину к источникам питания кислородом и горючим газом.
- Проверить герметичность присоединения рукавов, всех разъемных и паяных соединений.
- Установить рабочее давление газа в соответствии с технической характеристикой и номером применяемого мундштука.
- Установку и настройку положения резаков выполнить с помощью суппорта.
- Выполнить пробное перемещение машины и убедиться, что длина подводящих рукавов и электрического кабеля достаточна и мундштуки перемещаются по линиям предполагаемых резов.
- Для монтажных работ машиной на высоте обязательно фиксировать МТР страховочным поясом (тросом), входящим в комплект поставки.
- При резке труб газорезчик обязан контролировать расположение газоподающих рукавов и не допускать их попадание в зону реза и касания горячего металла.
- Магнитные колеса МТР содержать в чистоте, без окалины и мусора.
- После окончания работ – отсоединить от коллектора подающие газовые рукава, снять машину с трубы, очистить следы нагара и окалины с корпуса машины и всех ее элементов.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

При эксплуатации оборудования следует соблюдать ПОТ РМ-19-2001. Утв. Министерством труда и социального развития РФ от 14.02.2002, «Межотраслевые правила по охране труда при электро- и газосварочных работах» ПОТ РМ-020-2001 Утв. Министерством труда и социального развития РФ от 9.10.2001, «Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением», утвержденные Постановлением ГОСГОРТЕХНАДЗОРа от 11.06.2003.

К работе допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие медицинское освидетельствование, соответствующее обучение, инструктаж, проверку знаний требований техники безопасности и имеющие практические навыки по обслуживанию данного оборудования. Во избежание ожогов, рабочие должны иметь спецодежду согласно «Типовым отраслевым нормам бесплатной выдачи спецодежды, спец.обуви и средств индивидуальной защиты работников машиностроительных и металлообрабатывающих производств», утв. Министерством труда и социального развития РФ от 16.12.97. Для защиты органов слуха сварщику следует применять средства индивидуальной защиты по ГОСТ Р 12.4.051. Для защиты зрения от воздействия ультрафиолетовых и инфракрасных лучей пламени рабочие должны иметь защитные очки закрытого типа по ГОСТ Р 2.4.013 со светофильтрами по ОСТ 21-6.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ

- Начинать работу без осмотра и противопожарной подготовки рабочего места.
- Использовать оборудование с механическими повреждениями.
- Вносить изменения и самостоятельно дорабатывать конструкцию машины и ее составных частей.
- Работать при отсутствии средств пожаротушения на рабочих местах.

НЕПОЛАДКИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Внимание! При обнаружении неисправности незамедлительно прекратите работы и использование продукции. Вы можете самостоятельно проверить и устранить ряд неполадок:

- Проверить герметичность присоединения вентилей к газовому коллектору.
- Проверить надежность фиксации газовых рукавов к вентилям.

Если не удалось самостоятельно устранить неполадки, то обратитесь к более квалифицированным специалистам или замените оборудование на новое.

Возможные неисправности, причины и их устранение

Машина не перемещается

- Отсутствует питание. Проверить все присоединения силового кабеля питания машины.
- Сгорел предохранитель. Заменить предохранитель.
- Неисправный мотор. Замените мотор.

Мотор работает, а колёса не вращаются

- Проверить основные элементы привода – промежуточный вал с косозубой шестерней. В случае «выработки» зубьев заменить на новый вал.
- Муфта зацепления не обеспечивает переключение с «холостого хода» на работу «перемещения машины». Заменить муфту.

Скорость перемещения МТР не регулируются

- Проверить работу потенциометра (резистора). Заменить при неисправности.
- При отсутствии работоспособности переключения реверсного движения. Заменить тумблер переключения на блоке управления.

ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА

Машину термической резки разрешается перевозить в любых закрытых транспортных средствах. Хранить в помещении при температуре от +5°C до +40°C и относительной влажности воздуха не более 70%.

УТИЛИЗАЦИЯ

По истечении срока службы или поломки, оборудование подлежит утилизации на предприятии по переработке отходов, или передаче его организациям, которые занимаются переработкой черных и цветных металлов на основании Федерального закона «Об отходах производства и потребления».

АКТУАЛЬНАЯ ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Обратите внимание, что производитель ведет дальнейшую работу по усовершенствованию конструкции, технических характеристик, комплектации и прочих параметров, поэтому некоторые изменения могут быть не отражены в данном руководстве по эксплуатации.

Чтобы скачать наиболее актуальное руководство по эксплуатации к вашей машине термической резки, выполните ряд действий:

1. Перейдите на сайт ПТК (ptk-svarka.ru);
2. В строке поиска укажите полное наименование товара;
3. Перейдите в карточку товара;
4. В разделе «Документы» скачайте актуальный справочно-информационный документ к вашей машине термической резки.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Изготовитель гарантирует работоспособность переносных газорезательных машин при соблюдении потребителем правил эксплуатации, транспортировки и хранения.

Рекомендованный срок хранения – 3 года, рекомендованный срок службы – 2 года. Указанные сроки действительны только при соблюдении правил транспортировки, хранения и эксплуатации оборудования. Ремонт оборудования производится только производителем или в специализированных мастерских. При нарушении контрольных меток и/или механических повреждений гарантия прекращается.

Гарантийный срок – 12 месяцев со дня продажи.

Дата производства оборудования (месяц и год) указана на стикере, который размещен на индивидуальной упаковке товара.

РЕКОМЕНДАЦИИ

Рекомендуемые скорости резки одним резаком в зависимости от толщины металла.

В таблице приводятся ориентировочные значения. Они действительны для нелегированной стали с содержанием углерода до 0,3% при использовании кислорода с чистотой минимум 99,2%.

Толщина металла, до мм	10	15	20	25	30	35	40	45	50
Скорость резки, мм/мин	620	520	420	460	390	370	330	325	320

Поправочный коэффициент скорости в зависимости от чистоты кислорода.

Чистота кислорода, %	99,8	99,5	99,2	99,0	98,5	98
Коэффициент скорости резки	1,26	1,0	0,86	0,84	0,76	0,71

Газосмесительные разборные пропановые мундштуки.

Маркировка	Толщина разрезаемой стали, мм	Кислород давление, мПа	Ацетилен давление, мПа	Скорость реза, мм/мин
№0РМ	3–10	0,2–0,3	0,02–0,04	600–550
№1РМ	8–15	0,25–0,35	0,02–0,04	550–470
№2РМ	15–30	0,25–0,35	0,02–0,04	470–370
№3РМ	30–50	0,3–0,4	0,02–0,04	370–300

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ХАРАКТЕРИСТИКИ	CG2-11
Рабочий газ	Пропан/Ацетилен
Привод	Электрический
Напряжение питающей сети, В	220±10%
Скорость резки, мм/мин	50-780
Перемещение	Магнитные колёса
Количество резаков, шт	1
Вертикальное перемещение резака, мм	до 50
Поперечное перемещение резака, мм	до 150
Угол наклона резака, °	до 45
Диаметр разрезаемых труб, мм	200-600
Толщина стенок разрезаемых труб, мм	до 50

СЕРВИСНЫЙ ТАЛОН №1 (заполняется сервисным центром)				
Модель		Дата приема в ремонт		Подпись представителя сервисного центра
Серийный номер		Дата выдачи из ремонта		
Дата продажи		Сервисный центр		М.П. Сервисного центра
Фирма-продавец				
Адрес и телефон сервисного центра				

СЕРВИСНЫЙ ТАЛОН №2 (заполняется сервисным центром)				
Модель		Дата приема в ремонт		Подпись представителя сервисного центра
Серийный номер		Дата выдачи из ремонта		
Дата продажи		Сервисный центр		М.П. Сервисного центра
Фирма-продавец				
Адрес и телефон сервисного центра				

СЕРВИСНЫЙ ТАЛОН №3 (заполняется сервисным центром)				
Модель		Дата приема в ремонт		Подпись представителя сервисного центра
Серийный номер		Дата выдачи из ремонта		
Дата продажи		Сервисный центр		М.П. Сервисного центра
Фирма-продавец				
Адрес и телефон сервисного центра				

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Машины термической резки испытаны и признаны годными для эксплуатации.

Дата продажи _____

Отметка ОТК о приемке



Произведено для ООО «Сварка-Комплект»: 199397, Россия, г. Санкт-Петербург, ул. Наличная, д. 44, корп. 1, стр. 1, оф. 76-Н

Производитель «NINGBO KIMPIN INDUSTRIAL PTE LTD»: 6fl., № 10 Building, North-Bank Fortune Center, Ningbo, China

Отдел взаимодействия с клиентами:

+7 (495) 363-38-27

+7 (812) 326-06-46

info@ptk.group

